Gewindeformer HSCo Multi Performance DIN 2174

Der High-Performance-Gewindeformer mit Schmiernuten (ab Ø M3) für den vielseitigen Einsatz auf nahezu allen Maschinen (erstmals auch auf Ständer-, Säulenbohrmaschinen) und in nahezu allen Werkstoffen, wie z.B. konventionellen Stählen, Edelstählen (z.B. V2A, V4A), Titan, hitzebeständigen und hochfesten Stählen bis 1400 N/mm² Festigkeit. Auch für Nichteisenmetalle, wie z.B. Aluminium, Aluminiumlegierungen und Bronze geeignet.



Der erste Gewindeformer, der aufgrund seiner neu entwickelten Schaftgeneration nicht nur konventionell auf CNC-Bearbeitungszentren und Drehmaschinen eingesetzt werden kann, sondern die Vorteile des Gewindeformens gegenüber dem Gewindeschneiden erstmals auch für die Anwendung auf Ständer- und Säulenbohrmaschinen (bis Ø M12) zugänglich macht.

- Ein Werkzeug für Durchgangs- und Grundlochgewinde
- Kein Spanproblem auf Grund der Gewindeherstellung mittels Kaltumformung
- Gewindetiefen bis 4xD realisierbar
- Bessere Gewindeoberflächengüte
- Höhere Festigkeit im Gewinde
- Signifikant höhere Standzeit
- Absolut prozesssicheres Gewinden

Neuentwickelte Schaftgeneration mit einer Kombination aus Polygon- und Zylinderschaft (ab Ø M4-M12)

Der Polygonschaft verhindert ein Durchdrehen im Bohrfutter, sorgt für eine optimale Kraftübertragung und schützt das Bohrfutter vor Beschädigungen.

Neu entwickelte Werkzeuggeometrie für den vielseitigen Einsatz in nahezu allen Werkstoffen

TiN-Beschichtung

Die aufgrund ihres universellen Einsatzbereichs gängigste Beschichtung bei Gewindeformern, sorgt für eine sehr hohe Standzeit und reduzierte Reibwerte.

Neue Schmiernutgeometrie

Durch die optimierten Schmiernuten (ab Ø M3) wird die Schmierwirkung im Anlaufbereich deutlich verbessert.

CL01_7504040801, Rev: 0.474, Stand: 25. 09. 2026

Würth Handels GesmbH, Würthstr.1, 3071 Böheimkirchen

X-Aufmaß für eine erhöhte Standzeit und Prozesssicherheit

Exklusiv bei Würth erhältlich

Produktverpackung aus 100 % PCR (recycleter Kunststoff aus Haushaltsabfällen)

Typbezeichnung	Multi Performance Gewindeformer
Gewindeart	Metrisches Gewinde
Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Guss, Edelstahl, Nichteisenmetall, Titan, Harter und zäher Werkstoff, Sonderlegierung
Lochtyp	Durchgangs-/Grundloch ≤ 4xD
Passend für Maschinentyp	Ständerbohrmaschine, Fräsbohrzentrum
Qualität	ZEBRA-Premium
Schneidstoff	HSCo
DIN	2174
Oberfläche	TiN
Form	C
Toleranz Gewindeformer	ISO 2X (6HX)
Standzeit	●●●●
Lehrenhaltigkeit	●●●●
Vielseitigkeit	●●●●
Schneidverhalten	●●●●
Spanbildung	●●●●
Geeignet für Zugfestigkeit bis	1400 N/mm^2
Werkstoffuntergruppe	Allgemeine Baustähle, Unlegierte Vergütungsstähle, Legierte Vergütungsstähle, Nitrierstähle, Werkzeugstähle, Schnellarbeitsstähle, Kugelgraphit, Temperguss, Rostfreie Stähle austenitisch, Rostfreie Stähle geschwefelt, Titan, Titanlegierungen, Federstähle, Aluminium, Aluminium Legierungen, Aluminium-Knetlegierungen, Aluminum-Gusslegierungen (<10% Silicium), Kupfer niedriglegiert, Messing langspanend, Bronze langspanend

CL01_7504040801, Rev: 0.474, Stand: 25. 09. 2026

Art.-Nr.	0658 200 200	0658 200 250	0658 200 300	0658 200 350	0658 200 400	0658 200 500
VE	1	1	1	1	1	1
Gewindeart x Nenndurchmesser	M2	M2,5	M3	M3,5	M4	M5
Steigung	0,4 mm	0,45 mm	0,5 mm	0,6 mm	0,7 mm	0,8 mm
Länge	45 mm	50 mm	56 mm	56 mm	56 mm	63 mm
Gewindelänge	8 mm	9 mm	10 mm	12 mm	12 mm	14 mm
Nutzlänge	13,5 mm	14,5 mm	18 mm	20 mm	21 mm	25 mm
Schaftdurchmesser	2,8 mm	2,8 mm	3,5 mm	4 mm	4,5 mm	6 mm
Größe Vierkant	2,1 mm	2,1 mm	2,7 mm	3 mm	3,4 mm	4,9 mm
Kernlochdurchmesser	1,85 mm	2,3 mm	2,8 mm	3,25 mm	3,7 mm	4,65 mm
Schaftform	Zylindrisch mit Vierkantantrieb	Zylindrisch mit Vierkantantrieb	Zylindrisch mit Vierkantantrieb	Zylindrisch mit Vierkantantrieb	Kombination aus Polygon- und Zylinderschaft mit Vierkantantrieb	Kombination aus Polygon- und Zylinderschaft mit Vierkantantrieb

Art.-Nr.	0658 200 600	0658 200 800	0658 201 000	0658 201 200	0658 201 400	0658 201 600
VE	1	1	1	1	1	1
Gewindeart x Nenndurchmesser	M6	M8	M10	M12	M14	M16
Steigung	1 mm	1,25 mm	1,5 mm	1,75 mm	2 mm	2 mm
Länge	70 mm	80 mm	90 mm	100 mm	110 mm	110 mm
Gewindelänge	16 mm	17 mm	20 mm	24 mm	26 mm	26 mm
Nutzlänge	30 mm	35 mm	39 mm	49 mm	53 mm	54 mm
Schaftdurchmesser	6 mm	8 mm	10 mm	9 mm	11 mm	12 mm
Größe Vierkant	4,9 mm	6,2 mm	8 mm	7 mm	9 mm	9 mm
Kernlochdurchmesser	5,55 mm	7,4 mm	9,3 mm	11,2 mm	13,1 mm	15,1 mm
Schaftform	Kombination aus Polygon- und Zylinderschaft mit Vierkantantrieb	Kombination aus Polygon- und Zylinderschaft mit Vierkantantrieb	Kombination aus Polygon- und Zylinderschaft mit Vierkantantrieb	Kombination aus Polygon- und Zylinderschaft mit Vierkantantrieb	Zylindrisch mit Vierkantantrieb	Zylindrisch mit Vierkantantrieb

Schnittwerte für Gewindeformer HSCo Multi												
Für M2 - M3												
Werkstof bezeichnung	**Zugfestigkeit**			**M2**			**M2,5**			**M3**		
		v_c		**n**		**f**	**n**		**f**	**n**		**f**
		von	**bis**	**von**	**bis**		**von**	**bis**		**von**	**bis**	
Allgemeine Baustähle	≤ 850 N/mm²	15	30	2.387	4.775	0,40	1.910	3.820	0,45	1.592	3.183	0,50
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	15	30	2.387	4.775	0,40	1.910	3.820	0,45	1.592	3.183	0,50
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	15	30	2.387	4.775	0,40	1.910	3.820	0,45	1.592	3.183	0,50
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	15	25	2.387	3.979	0,40	1.910	3.183	0,45	1.592	2.653	0,50
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	15	25	2.387	3.979	0,40	1.910	3.183	0,45	1.592	2.653	0,50
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1.200 N/mm²	12	15	1.910	2.387	0,40	1.528	1.910	0,45	1.273	1.592	0,50
Nitrierstähle	≤ 1.200 N/mm²	12	15	1.910	2.387	0,40	1.528	1.910	0,45	1.273	1.592	0,50
Werkzeugstähle	≤ 1.200 N/mm²	12	15	1.910	2.387	0,40	1.528	1.910	0,45	1.273	1.592	0,50
Schnellarbeitsstähle	≤ 1.200 N/mm²	12	15	1.910	2.387	0,40	1.528	1.910	0,45	1.273	1.592	0,50
Kugelgraphit- und Temperguss	≤ 350 HB	15	20	2.387	3.183	0,40	1.910	2.547	0,45	1.592	2.122	0,50
Rostfreie Stähle	≤ 1.200 N/mm²	10	15	1.592	2.387	0,40	1.273	1.910	0,45	1.061	1.592	0,50
Titan und Titanlegierungen	≤ 850 N/mm²	4	6	637	955	0,40	509	764	0,45	424	637	0,50
Sonderlegierungen	≤ 1.200 N/mm²	2	4	318	637	0,40	255	509	0,45	212	424	0,50
Hardox	≤ 1.400 N/mm²	2	4	318	637	0,40	255	509	0,45	212	424	0,50
Federstähle	≤ 1.100 N/mm²	8	12	1.273	1.910	0,40	1.019	1.528	0,45	849	1.273	0,50

Schnittwerte für Gewindeformer HSCo Multi												
Für M2 - M3												
Werkstof bezeichnung	**Zugfestigkeit**			**M2**			**M2,5**			**M3**		
		v_c		**n**		**f**	**n**		**f**	**n**		**f**
		von	**bis**	**von**	**bis**		**von**	**bis**		**von**	**bis**	
Aluminium	≤ 450 N/mm²	15	30	2.387	4.775	0,40	1.910	3.820	0,45	1.592	3.183	0,50
Aluminiumlegierungen	≤ 450 N/mm²	15	30	2.387	4.775	0,40	1.910	3.820	0,45	1.592	3.183	0,50
Al-Knetlegierungen	≤ 400 N/mm²	15	30	2.387	4.775	0,40	1.910	3.820	0,45	1.592	3.183	0,50
Al-Gusslegierungen <= 10%Si	≤ 600 N/mm²	15	30	2.387	4.775	0,40	1.910	3.820	0,45	1.592	3.183	0,50
Al-Gusslegierungen > 10%Si	≤ 600 N/mm²	10	15	1.592	2.387	0,40	1.273	1.910	0,45	1.061	1.592	0,50
Kupfer, niedriglegiert	≤ 400 N/mm²	15	30	2.387	4.775	0,40	1.910	3.820	0,45	1.592	3.183	0,50
Messing, langspanend	≤ 600 N/mm²	15	30	2.387	4.775	0,40	1.910	3.820	0,45	1.592	3.183	0,50
Messing, kurzspanend	≤ 600 N/mm²	10	15	1.592	2.387	0,40	1.273	1.910	0,45	1.061	1.592	0,50
Bronze, langspanend	≤ 850 N/mm²	15	30	2.387	4.775	0,40	1.910	3.820	0,45	1.592	3.183	0,50
Bronze, kurzspanend	≤ 1.000 N/mm²	10	15	1.592	2.387	0,40	1.273	1.910	0,45	1.061	1.592	0,50

Schnittwerte für Gewindeformer HSCo Multi												
Für M3,5 - M5												
Werkstof bezeichnung	**Zugfestigkeit**			**M3,5**			**M4**			**M5**		
		v_c		**n**		**f**	**n**		**f**	**n**		**f**
		von	**bis**	**von**	**bis**		**von**	**bis**		**von**	**bis**	
Allgemeine Baustähle	≤ 850 N/mm²	15	30	1.364	2.728	0,60	1.194	2.387	0,70	955	1.910	0,80
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	15	30	1.364	2.728	0,60	1.194	2.387	0,70	955	1.910	0,80
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	15	30	1.364	2.728	0,60	1.194	2.387	0,70	955	1.910	0,80
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	15	25	1.364	2.274	0,60	1.194	1.989	0,70	955	1.592	0,80
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	15	25	1.364	2.274	0,60	1.194	1.989	0,70	955	1.592	0,80
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1.200 N/mm²	12	15	1.091	1.364	0,60	955	1.194	0,70	764	955	0,80
Nitrierstähle	≤ 1.200 N/mm²	12	15	1.091	1.364	0,60	955	1.194	0,70	764	955	0,80
Werkzeugstähle	≤ 1.200 N/mm²	12	15	1.091	1.364	0,60	955	1.194	0,70	764	955	0,80
Schnellarbeitsstähle	≤ 1.200 N/mm²	12	15	1.091	1.364	0,60	955	1.194	0,70	764	955	0,80
Kugelgraphit- und Temperguss	≤ 350 HB	15	20	1.364	1.819	0,60	1.194	1.592	0,70	955	1.273	0,80
Rostfreie Stähle	≤ 1.200 N/mm²	10	15	909	1.364	0,60	796	1.194	0,70	637	955	0,80
Titan und Titanlegierungen	≤ 850 N/mm²	4	6	364	546	0,60	318	477	0,70	255	382	0,80
Sonderlegierungen	≤ 1.200 N/mm²	2	4	182	364	0,60	159	318	0,70	127	255	0,80
Hardox	≤ 1.400 N/mm²	2	4	182	364	0,60	159	318	0,70	127	255	0,80
Federstähle	≤ 1.100 N/mm²	8	12	728	1.091	0,60	637	955	0,70	509	764	0,80
Aluminium	≤ 450 N/mm²	15	30	1.364	2.728	0,60	1.194	2.387	0,70	955	1.910	0,80
Aluminiumlegierungen	≤ 450 N/mm²	15	30	1.364	2.728	0,60	1.194	2.387	0,70	955	1.910	0,80
Al-Knetlegierungen	≤ 400 N/mm²	15	30	1.364	2.728	0,60	1.194	2.387	0,70	955	1.910	0,80
Al-Gusslegierungen <= 10%Si	≤ 600 N/mm²	15	30	1.364	2.728	0,60	1.194	2.387	0,70	955	1.910	0,80
Al-Gusslegierungen > 10%Si	≤ 600 N/mm²	10	15	909	1.364	0,60	796	1.194	0,70	637	955	0,80
Kupfer, niedriglegiert	≤ 400 N/mm²	15	30	1.364	2.728	0,60	1.194	2.387	0,70	955	1.910	0,80
Messing, langspanend	≤ 600 N/mm²	15	30	1.364	2.728	0,60	1.194	2.387	0,70	955	1.910	0,80
Messing, kurzspanend	≤ 600 N/mm²	10	15	909	1.364	0,60	796	1.194	0,70	637	955	0,80
Bronze, langspanend	≤ 850 N/mm²	15	30	1.364	2.728	0,60	1.194	2.387	0,70	955	1.910	0,80
Bronze, kurzspanend	≤ 1.000 N/mm²	10	15	909	1.364	0,60	796	1.194	0,70	637	955	0,80

Schnittwerte für Gewindeformer HSCo Multi												
Für M6 - M10												
Werkstof bezeichnung	**Zugfestigkeit**			**M6**			**M8**			**M10**		
		v_c		**n**		**f**	**n**		**f**	**n**		**f**
		von	**bis**	**von**	**bis**		**von**	**bis**		**von**	**bis**	
Allgemeine Baustähle	≤ 850 N/mm²	15	30	796	1.592	1,00	597	1.194	1,25	477	955	1,50
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	15	30	796	1.592	1,00	597	1.194	1,25	477	955	1,50
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	15	30	796	1.592	1,00	597	1.194	1,25	477	955	1,50

CL01_7504040801, Rev: 0.474, Stand: 25. 09. 2026

Schnittwerte für Gewindeformer HSCo Multi												
Für M6 - M10												
Werkstof bezeichnung	**Zugfestigkeit**			**M6**			**M8**			**M10**		
		v_c		**n**		**f**	**n**		**f**	**n**		**f**
		von	**bis**	**von**	**bis**		**von**	**bis**		**von**	**bis**	
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	15	25	796	1.326	1,00	597	995	1,25	477	796	1,50
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	15	25	796	1.326	1,00	597	995	1,25	477	796	1,50
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1.200 N/mm²	12	15	637	796	1,00	477	597	1,25	382	477	1,50
Nitrierstähle	≤ 1.200 N/mm²	12	15	637	796	1,00	477	597	1,25	382	477	1,50
Werkzeugstähle	≤ 1.200 N/mm²	12	15	637	796	1,00	477	597	1,25	382	477	1,50
Schnellarbeitsstähle	≤ 1.200 N/mm²	12	15	637	796	1,00	477	597	1,25	382	477	1,50
Kugelgraphit- und Temperguss	≤ 350 HB	15	20	796	1.061	1,00	597	796	1,25	477	637	1,50
Rostfreie Stähle	≤ 1.200 N/mm²	10	15	531	796	1,00	398	597	1,25	318	477	1,50
Titan und Titanlegierungen	≤ 850 N/mm²	4	6	212	318	1,00	159	239	1,25	127	191	1,50
Sonderlegierungen	≤ 1.200 N/mm²	2	4	106	212	1,00	80	159	1,25	64	127	1,50
Hardox	≤ 1.400 N/mm²	2	4	106	212	1,00	80	159	1,25	64	127	1,50
Federstähle	≤ 1.100 N/mm²	8	12	424	637	1,00	318	477	1,25	255	382	1,50
Aluminium	≤ 450 N/mm²	15	30	796	1.592	1,00	597	1.194	1,25	477	955	1,50
Aluminiumlegierungen	≤ 450 N/mm²	15	30	796	1.592	1,00	597	1.194	1,25	477	955	1,50
Al-Knetlegierungen	≤ 400 N/mm²	15	30	796	1.592	1,00	597	1.194	1,25	477	955	1,50
Al-Gusslegierungen <= 10%Si	≤ 600 N/mm²	15	30	796	1.592	1,00	597	1.194	1,25	477	955	1,50
Al-Gusslegierungen > 10%Si	≤ 600 N/mm²	10	15	531	796	1,00	398	597	1,25	318	477	1,50
Kupfer, niedriglegiert	≤ 400 N/mm²	15	30	796	1.592	1,00	597	1.194	1,25	477	955	1,50
Messing, langspanend	≤ 600 N/mm²	15	30	796	1.592	1,00	597	1.194	1,25	477	955	1,50
Messing, kurzspanend	≤ 600 N/mm²	10	15	531	796	1,00	398	597	1,25	318	477	1,50
Bronze, langspanend	≤ 850 N/mm²	15	30	796	1.592	1,00	597	1.194	1,25	477	955	1,50
Bronze, kurzspanend	≤ 1.000 N/mm²	10	15	531	796	1,00	398	597	1,25	318	477	1,50

Schnittwerte für Gewindeformer HSCo Multi												
Für M12 - M16												
Werkstof bezeichnung	**Zugfestigkeit**			**M12**			**M14**			**M16**		
		v_c		**n**		**f**	**n**		**f**	**n**		**f**
		von	**bis**	**von**	**bis**		**von**	**bis**		**von**	**bis**	
Allgemeine Baustähle	≤ 850 N/mm²	15	30	398	796	1,75	341	682	2,00	298	597	2,00
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	15	30	398	796	1,75	341	682	2,00	298	597	2,00
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	15	30	398	796	1,75	341	682	2,00	298	597	2,00
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	15	25	398	663	1,75	341	568	2,00	298	497	2,00
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	15	25	398	663	1,75	341	568	2,00	298	497	2,00
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1.200 N/mm²	12	15	318	398	1,75	273	341	2,00	239	298	2,00
Nitrierstähle	≤ 1.200 N/mm²	12	15	318	398	1,75	273	341	2,00	239	298	2,00
Werkzeugstähle	≤ 1.200 N/mm²	12	15	318	398	1,75	273	341	2,00	239	298	2,00
Schnellarbeitsstähle	≤ 1.200 N/mm²	12	15	318	398	1,75	273	341	2,00	239	298	2,00
Kugelgraphit- und Temperguss	≤ 350 HB	15	20	398	531	1,75	341	455	2,00	298	398	2,00
Rostfreie Stähle	≤ 1.200 N/mm²	10	15	265	398	1,75	227	341	2,00	199	298	2,00
Titan und Titanlegierungen	≤ 850 N/mm²	4	6	106	159	1,75	91	136	2,00	80	119	2,00
Sonderlegierungen	≤ 1.200 N/mm²	2	4	53	106	1,75	45	91	2,00	40	80	2,00
Hardox	≤ 1.400 N/mm²	2	4	53	106	1,75	45	91	2,00	40	80	2,00
Federstähle	≤ 1.100 N/mm²	8	12	212	318	1,75	182	273	2,00	159	239	2,00
Aluminium	≤ 450 N/mm²	15	30	398	796	1,75	341	682	2,00	298	597	2,00
Aluminiumlegierungen	≤ 450 N/mm²	15	30	398	796	1,75	341	682	2,00	298	597	2,00
Al-Knetlegierungen	≤ 400 N/mm²	15	30	398	796	1,75	341	682	2,00	298	597	2,00
Al-Gusslegierungen <= 10%Si	≤ 600 N/mm²	15	30	398	796	1,75	341	682	2,00	298	597	2,00
Al-Gusslegierungen > 10%Si	≤ 600 N/mm²	10	15	265	398	1,75	227	341	2,00	199	298	2,00
Kupfer, niedriglegiert	≤ 400 N/mm²	15	30	398	796	1,75	341	682	2,00	298	597	2,00
Messing, langspanend	≤ 600 N/mm²	15	30	398	796	1,75	341	682	2,00	298	597	2,00

Schnittwerte für Gewindeformer HSCo Multi												
Für M12 - M16												
Werkstof bezeichnung	**Zugfestigkeit**			**M12**			**M14**			**M16**		
		v_c		**n**		**f**	**n**		**f**	**n**		**f**
		von	**bis**	**von**	**bis**		**von**	**bis**		**von**	**bis**	
Messing, kurzspanend	≤ 600 N/mm²	10	15	265	398	1,75	227	341	2,00	199	298	2,00
Bronze, langspanend	≤ 850 N/mm²	15	30	398	796	1,75	341	682	2,00	298	597	2,00
Bronze, kurzspanend	≤ 1.000 N/mm²	10	15	265	398	1,75	227	341	2,00	199	298	2,00

Schnittwerte für Gewindeformer HSCo Multi						
Für M20						
Werkstof bezeichnung	**Zugfestigkeit**			**M20**		
		v_c		**n**		**f**
		von	**bis**	**von**	**bis**	
Allgemeine Baustähle	≤ 850 N/mm²	15	30	239	477	2,50
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	15	30	239	477	2,50
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	15	30	239	477	2,50
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	15	25	239	398	2,50
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	15	25	239	398	2,50
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1.200 N/mm²	12	15	191	239	2,50
Nitrierstähle	≤ 1.200 N/mm²	12	15	191	239	2,50
Werkzeugstähle	≤ 1.200 N/mm²	12	15	191	239	2,50
Schnellarbeitsstähle	≤ 1.200 N/mm²	12	15	191	239	2,50
Kugelgraphit- und Temperguss	≤ 350 HB	15	20	239	318	2,50
Rostfreie Stähle	≤ 1.200 N/mm²	10	15	159	239	2,50
Titan und Titanlegierungen	≤ 850 N/mm²	4	6	64	95	2,50
Sonderlegierungen	≤ 1.200 N/mm²	2	4	32	64	2,50
Hardox	≤ 1.400 N/mm²	2	4	32	64	2,50
Federstähle	≤ 1.100 N/mm²	8	12	127	191	2,50
Aluminium	≤ 450 N/mm²	15	30	239	477	2,50
Aluminiumlegierungen	≤ 450 N/mm²	15	30	239	477	2,50
Al-Knetlegierungen	≤ 400 N/mm²	15	30	239	477	2,50
Al-Gusslegierungen <= 10%Si	≤ 600 N/mm²	15	30	239	477	2,50
Al-Gusslegierungen > 10%Si	≤ 600 N/mm²	10	15	159	239	2,50
Kupfer, niedriglegiert	≤ 400 N/mm²	15	30	239	477	2,50
Messing, langspanend	≤ 600 N/mm²	15	30	239	477	2,50
Messing, kurzspanend	≤ 600 N/mm²	10	15	159	239	2,50
Bronze, langspanend	≤ 850 N/mm²	15	30	239	477	2,50
Bronze, kurzspanend	≤ 1.000 N/mm²	10	15	159	239	2,50

Legende	
v_c = Schnittgeschwindigkeit [m/min]	ZEBRA QUALITY
f = Vorschub [mm/U]	
n = Drehzahl [U/min]	
Die angegebenen Schnittwertempfehlungen sind Richtwerte und müssen den jeweiligen Bedingungen angepasst werden.	

Hinweis

- Achtung: Beim Gewindeformen wird ein spezieller, im Vergleich zum Gewindeschneiden größerer, Vorbohrdurchmesser mit engeren Toleranzen benötigt! Bei allen Gewindeformern ist der passende Kernlochdurchmesser als technisches Merkmal hinterlegt.
- Beim Gewindeformen ist die Hauptaufgabe der Kühlschmierstoffe die Schmierung. Je mehr Schmierung mit möglichst hohem Fettanteil verwendet wird, desto höher ist die Standzeit. Darüber hinaus beeinflusst die Schmierung die Oberflächenqualität des Gewindes! Bei wassergemischten Kühlschmierstoffen empfehlen wir bei der Stahlbearbeitung eine Ölkonzentration in der

Emulsion von mindestens 8 % und bei der Edelstahlbearbeitung von mindestens 12 %. Für den Einsatz auf Ständer-/ Säulenbohrmaschinen empfehlen wir die Würth Schneidpaste Cut und Cool Perfect.

- Beachten Sie, dass Sie beim Gewindeformen ca. den 2-fachen Leistungsbedarf (Drehmoment) gegenüber dem Gewindebohren benötigen. Dies bedeutet beim Einsatz von Gewindeschneidapparaten die Kapazität zu beachten.
- Werkzeug-/Werkstoffzuordnungen siehe Übersichtstabellen

Ergänzende Produkte	Art.-Nr.
Bohr- und Schneidschaum CUT+COOL 400 ml	**0893 050 007**
Bohr- und Schneidöl CUT+COOL Perfect Aerosoldose 400 ml	**0893 050 008**

CL01_7504040801, Rev: 0.474, Stand: 25. 09. 2026