

ZX AMPCO®

ALU-BRONZE-LEGIERUNGEN

ALU-BRONZE-ALLOYS



**ZX - DC-Maschinengewindebohrer mit
speziell angepasster Schneidengeometrie**

Für Durchgangs- und Sacklöcher < 1.5 x D

Optimal
für AMPCO® 21 / 22
Brinellhärte HB > 280 - < 330

Geeignet
für AMPCO® 18
Brinellhärte HB < 420

Geeignet
für AMPCO® 25 / 26
Brinellhärte HB < 420

Empfehlung
Für AMPCO® 25 / 26: Kernlochdurchmesser + 0.2 mm

Weitere AMPCO® Bearbeitungsoptionen:

Optimal
Für Durchgangslöcher

**DC-Maschinengewindebohrer Typ H320-4 / H420-4
für AMPCO® 18**
Brinellhärte HB < 200

Optimal
Für Durchgangs- und Sacklöcher < 2 x D
für AMPCO® 25 / 26
Brinellhärte HB > 380 - < 420
Schmierung: Schneidöl / Emulsion

DC-VHM-Gewindefräser Typ GF6165VS
Schnittgeschwindigkeit Vc: 30 - 50 m/min
Fräsvorschub fz: 0.01 - 0.05 mm/Zahn

Optimal
Für Durchgangs- und Sacklöcher < 4 x D
für AMPCO® 25 / 26
Brinellhärte HB > 380 - < 420
Schmierung: Schneidöl / Emulsion

**DC-VHM-Gewindewirbler
Typ GW301.VS / GWi306.VS**
Schnittgeschwindigkeit Vc: 30 - 50 m/min
Fräsvorschub fz: 0.01 - 0.08 mm/Zahn

**ZX - DC machine taps with specially
adapted cutting geometry**

For through and blind holes < 1.5 x D

Optimal
for AMPCO® 21 / 22
Hardness Brinell HB > 280 - < 330

Suitable
for AMPCO® 18
Hardness Brinell HB < 420

Suitable
for AMPCO® 25 / 26
Hardness Brinell HB < 420

Recommendation
For AMPCO® 25 / 26: Core hole diameter + 0.2 mm

Alternative AMPCO® threading solutions:

Optimal
For through holes

**DC machine taps type H320-4 / H420-4
for AMPCO® 18**
Hardness Brinell HB < 200

Optimal
For through and blind holes < 2 x D
for AMPCO® 25 / 26
Hardness Brinell HB > 380 - < 420
Lubricant: cutting oil / emulsion

DC solid carbide thread milling cutter type GF6165VS
Cutting speed Vc: 30 - 50 m/min
Feed rate fz: 0.01 - 0.05 mm/tooth

Optimal
For through and blind holes < 4 x D
for AMPCO® 25 / 26
Hardness Brinell HB > 380 - < 420
Lubricant: cutting oil / emulsion

**DC solid carbide thread whirl cutter
type GW301.VS / GWi306.VS**
Cutting speed Vc: 30 - 50 m/min
Feed rate fz: 0.01 - 0.08 mm/tooth

ZX

ZX320-4



AMPCO®
21 22

ZX420-4



AMPCO®
21 22

ZX320-4

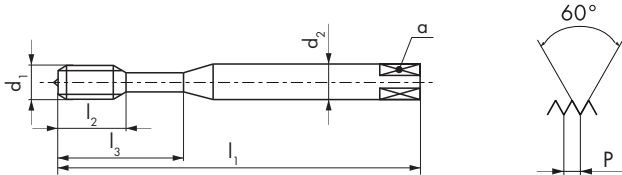


AMPCO®
18
25 26

ZX420-4



AMPCO®
18
25 26



ZX320-4

ZX420-4



NEW



NEW



< 1.5 x D



< 1.5 x D



B
4 x P



B
4 x P

6HX

6HX

Ø d ₁ M	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₂ mm	a mm		
4	0.7	63	14	21	4.5	3.4	3	* 3.3
5	0.8	70	15	25	6	4.9	3	* 4.2
6	1	80	17	30	6	4.9	3	* 5
8	1.25	90	20	35	8	6.2	3	* 6.8
10	1.5	100	22	39	10	8	3	* 8.5

ID

- 143599
- 145458
- 110232
- 110233
- 124905

Ø d ₁ M	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm	a mm		
12	1.75	110	24	9	7	3	* 10.2
16	2	110	30	12	9	3	* 14

ID

- 110208
- 110207

*Ampco® 25 / Ampco® 26 + 0.2 mm

ANWENDUNGSTABELLE FÜR ALU-BRONZE-LEGIERUNGEN APPLICATION CHART FOR ALU-BRONZE-ALLOYS

Werkstoffbezeichnung Material designation	Brinellhärte Hardness Brinell (HB)	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed V _c (m/min) Guide Line
AMPCO® 18	< 290	6 - 10
AMPCO® 21	> 280 - < 330	2 - 3
AMPCO® 22	> 280 - < 330	2 - 3
AMPCO® 25	< 420	2 - 3
AMPCO® 26	< 420	2 - 3

