

PRODUCT DESCRIPTION

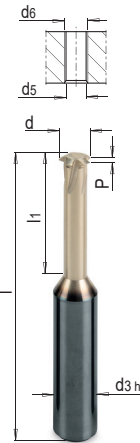
» For ISO metric threads

MATERIAL

» Carbide, TiAlZrN-coated

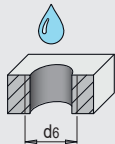


Z	d3	d5	l	l1	d	P _{MAX}	d6	No.	EUR
4	3	2.5	39	9	2	0,5	M2,5-M3	WZG 17135/ 2.5 - 3	<>
4	6	3.7	58	14	2.8	0,75	M3,5-M4,5	WZG 17135/ 3.5 - 4.5	<>
4	6	6	58	19	4	1	M5-M7	WZG 17135/ 5 - 7	<>
5	8	8.5	64	24	6.4	1,5	M8-M10	WZG 17135/ 8 - 10	<>
5	12	12	84	36	9	2	M12-M14	WZG 17135/12 - 14	<>
5	14	17.5	100	50	13	2,5	M16-M20	WZG 17135/16 - 20	<>



REFERENCE VALUES FOR THREAD MILLING

WZG 17135	Material	Strength	Vc ¹⁾ m/min.	d					
				M2.5-M3	M3.5-4.5	M 5-M 7	M 8-M10	M12-M14	M16-M20
				2	2.8	4	6.4	9	13
				f ²⁾ (mm/z)					
	1.1730	640 N/mm ²	90	0,02	0,025	0,035	0,05	0,055	0,065
	1.2083	780 N/mm ²	70	0,02	0,025	0,035	0,05	0,055	0,065
	1.2083	52 HRC	50	0,015	0,02	0,025	0,035	0,05	0,065
	1.2085	1080 N/mm ²	70	0,02	0,025	0,035	0,05	0,055	0,065
	1.2162	660 N/mm ²	80	0,02	0,025	0,035	0,05	0,055	0,065
	1.2162	52 HRC	50	0,015	0,02	0,025	0,035	0,05	0,065
	1.2311	1080 N/mm ²	70	0,02	0,025	0,035	0,05	0,055	0,065
	1.2312	1080 N/mm ²	70	0,02	0,025	0,035	0,05	0,055	0,065
	1.2316	1010 N/mm ²	70	0,02	0,025	0,035	0,05	0,055	0,065
	1.2343	780 N/mm ²	70	0,02	0,025	0,035	0,05	0,055	0,065
	1.2343	52 HRC	50	0,015	0,02	0,025	0,035	0,05	0,065
	1.2379	780 N/mm ²	70	0,02	0,025	0,035	0,05	0,055	0,065
	1.2714 HH	1350 N/mm ²	50	0,015	0,02	0,025	0,035	0,05	0,065
	1.2767	830 N/mm ²	70	0,02	0,025	0,035	0,05	0,055	0,065
	1.2767	52 HRC	50	0,015	0,02	0,025	0,035	0,05	0,065
	1.2842	775 N/mm ²	70	0,02	0,025	0,035	0,05	0,055	0,065
	Stahl	1400 N/mm ²	50	0,015	0,02	0,025	0,035	0,05	0,065
	1.4301	660 N/mm ²	60	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05	0,055
	1.4305	620 N/mm ²	60	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05	0,055
	1.4571	600 N/mm ²	60	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05	0,055
	3.3547 / EN AW-5083	270 N/mm ²	250	0,035	0,045	0,045	0,065	0,08	0,105
	3.4365 / EN AW-7075	520 N/mm ²	250	0,035	0,045	0,045	0,065	0,08	0,105
		z		4	4	4	6	6	6



1) Vc: cutting speed (m/min.)

2) f: feed per cut (mm per tooth)

- » In principle, conventional milling (up-cut milling) is recommended.
- » From >40 HRC (1300 N/mm²) it is advisable to mill in 2 passes (2/3-1/3 in ø)
- » Use external cooling

i Further materials and cutting values can be found in the cutting data calculator.