



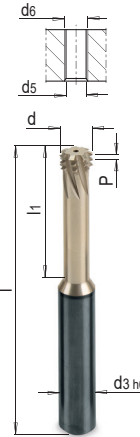
PRODUCT DESCRIPTION

- » For ISO metric threads
- » Machining depth down to 3xd

MATERIAL

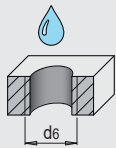
- » Carbide, TiAlZrN-coated

Z	d3	d5	l	l1	P	d	d6	No.	EUR
4	3	1.6	39	6	0.4	1,55	M 2	WZG 17141/ 2	< >
4	3	2.05	39	7.5	0.45	1,95	M 2,5	WZG 17141/ 2,5	< >
5	3	2.5	39	9.5	0.5	2,4	M 3	WZG 17141/ 3	< >
5	6	2.5	58	11	0.6	2,8	M 3,5	WZG 17141/ 3,5	< >
5	6	3.3	58	12.5	0.7	3,2	M 4	WZG 17141/ 4	< >
6	6	4.2	58	16	0.8	4	M 5	WZG 17141/ 5	< >
6	6	5	58	24	1	4,8	M 6	WZG 17141/ 6	< >
7	8	6.8	73	21	1.25	5,95	M 8	WZG 17141/ 8	< >
7	8	8.5	73	33	1.5	7,8	M 10	WZG 17141/10	< >
7	10	10.2	84	38	1.75	9	M 12	WZG 17141/12	< >
8	12	14	100	48	2	11,8	M 16	WZG 17141/16	< >



REFERENCE VALUES FOR THREAD MILLING

WZG 17141	Material	Strength	Vc m/min.	d								
				M 2	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12	M 16
				fz (mm/z)								
1.1730	640 N/mm ²	90	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,055	
1.2083	780 N/mm ²	80	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,055	
1.2083	52 HRC	50	0,010	0,015	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,035	0,045	
1.2085	1080 N/mm ²	80	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,055	
1.2162	660 N/mm ²	90	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,055	
1.2162	52 HRC	50	0,010	0,015	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,035	0,045	
1.2311	1080 N/mm ²	80	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,055	
1.2312	1080 N/mm ²	80	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,055	
1.2316	1010 N/mm ²	80	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,055	
1.2343	780 N/mm ²	80	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,055	
1.2343	52 HRC	50	0,010	0,015	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,035	0,045	
1.2379	780 N/mm ²	80	0,010	0,015	0,020	0,025	0,035	0,035	0,040	0,045	0,055	
1.2714 HH	1350 N/mm ²	50	0,010	0,015	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,035	0,045	
1.2767	830 N/mm ²	80	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,055	
1.2767	52 HRC	50	0,010	0,015	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,035	0,045	
1.2842	775 N/mm ²	80	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,055	
Steel	1400 N/mm ²	50	0,010	0,015	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,035	0,045	
1.4301	660 N/mm ²	65	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,055	
1.4305	620 N/mm ²	65	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,055	
1.4571	600 N/mm ²	65	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,055	
3.3547 / EN	270 N/mm ²	280	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,045	0,050	0,060	0,070	
3.4365 / EN	520 N/mm ²	280	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,045	0,050	0,060	0,070	



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

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

- » The tool must be used in an anti-clockwise direction
- » In general, down milling should be used
- » From >40 HRC (1300 N/mm²) it is advisable to mill in 2 passes (2/3-1/3 in ø)

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