

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

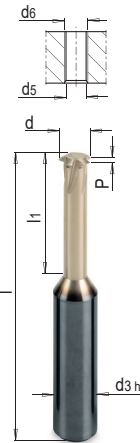
» Per filettatura metrica ISO

MATERIALE

» Metallo duro integrale, rivestimento TiAlZrN



Z	d3	d5	l	l1	d	P _{MAX}	d6	N°	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	<>



VALORI DI RIFERIMENTO PER LE FRESE PER FILETTARE

WZG 17135	Materiale	Resistenza	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: Velocità di taglio (m/min.)

2) f: Avanzamento per taglio (mm/z)

- » In linea generale, la fresatura dovrebbe essere eseguita al contrario
- » A partire da >40 HRC (1300 N/mm²), si consiglia di fresare in due passate (2/3-1/3 in \varnothing)
- » Utilizzare un raffreddamento esterno

i Nel calcolatore dei parametri di taglio potete trovare altri materiali e valori di taglio.