



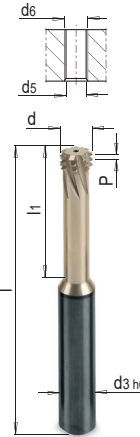
### DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

- » Per filettatura metrica ISO
- » Profondità di lavorazione sino a 3xd

### MATERIALE

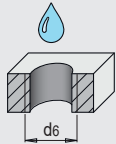
- » Metallo duro integrale, rivestimento TiAlZrN

Z	d3	d5	l	l1	d	P	d6	N°	EUR
4	3	2,5	39	12,5	2,4	0,5	<b>M 3</b>	WZG 171414/ 3	< >
4	6	3,3	58	16,5	3,2	0,7	<b>M 4</b>	WZG 171414/ 4	< >
5	6	4,2	58	20,5	4	0,8	<b>M 5</b>	WZG 171414/ 5	< >
6	8	5	73	24,5	4,8	1	<b>M 6</b>	WZG 171414/ 6	< >
6	8	6,8	73	32,5	6,2	1,25	<b>M 8</b>	WZG 171414/ 8	< >
6	10	8,5	84	40,5	8	1,5	<b>M10</b>	WZG 171414/10	< >
6	12	10,2	100	48,5	9,6	1,75	<b>M12</b>	WZG 171414/12	< >



### VALORI DI RIFERIMENTO PER LE FRESE PER FILETTARE

WZG 171414	Materiale	Resistenza	Vc m/min.	d						
				M 3	M 4	M 5	M 6	M 8	M10	M12
				fz (mm/z)						
1.1730	640 N/mm <sup>2</sup>	90	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	
1.2083	780 N/mm <sup>2</sup>	80	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	
1.2083	52 HRC	50	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	
1.2085	1080 N/mm <sup>2</sup>	80	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	
1.2162	660 N/mm <sup>2</sup>	90	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	
1.2162	52 HRC	50	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	
1.2311	1080 N/mm <sup>2</sup>	80	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	
1.2312	1080 N/mm <sup>2</sup>	80	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	
1.2316	1010 N/mm <sup>2</sup>	80	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	
1.2343	780 N/mm <sup>2</sup>	80	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	
1.2343	52 HRC	50	0,02	0,02	0,02	0,02	0,025	0,03	0,04	
1.2379	780 N/mm <sup>2</sup>	80	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	
1.2714 HH	1350 N/mm <sup>2</sup>	50	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	
1.2767	830 N/mm <sup>2</sup>	80	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	
1.2767	52 HRC	50	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	
1.2842	775 N/mm <sup>2</sup>	80	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	
Acciaio	1400 N/mm <sup>2</sup>	50	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,04	
1.4301	660 N/mm <sup>2</sup>	65	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	
1.4305	620 N/mm <sup>2</sup>	65	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	



1) Vc: Velocità di taglio (m/min.)

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

- » L'utensile deve essere utilizzato con rotazione in senso antiorario
- » Ove possibile, è preferibile utilizzare una fresatura concorde
- » A partire da >40 HRC (1300 N/mm<sup>2</sup>), si consiglia di fresare in due passate (2/3-1/3 in ø)

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