



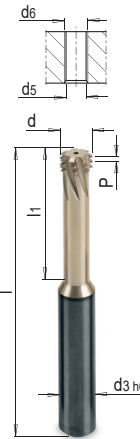
DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

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

MATERIALE

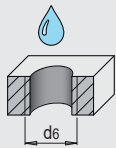
- » Metallo duro integrale, rivestimento TiAlZrN

Z	d3	d5	l	l1	P	d	d6	N°	EUR
4	3	1,6	39	6	0,4	-	M 2	WZG 17141/ 2	< >
4	3	2,05	39	7,5	0,45	-	M 2,5	WZG 17141/ 2,5	< >
5	3	2,5	39	9,5	0,5	-	M 3	WZG 17141/ 3	< >
5	6	2,5	58	11	0,6	-	M 3,5	WZG 17141/ 3,5	< >
5	6	3,3	58	12,5	0,7	-	M 4	WZG 17141/ 4	< >
6	6	4,2	58	16	0,8	-	M 5	WZG 17141/ 5	< >
6	6	5	58	24	1	-	M 6	WZG 17141/ 6	< >
7	8	6,8	73	21	1,25	-	M 8	WZG 17141/ 8	< >
7	8	8,5	73	33	1,5	-	M 10	WZG 17141/10	< >
7	10	10,2	84	38	1,75	-	M 12	WZG 17141/12	< >
8	12	14	100	48	2	-	M 16	WZG 17141/16	< >



VALORI DI RIFERIMENTO PER LE FRESE PER FILETTARE

WZG 17141	Materiale	Resistenza	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			
Acciaio	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: 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/mm²), si consiglia di fresare in due passate (2/3-1/3 in \varnothing)

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