



DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

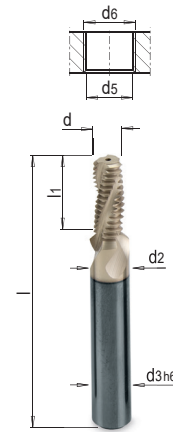
- » Per filettatura metrica ISO con raffreddamento interno
- » Con raffreddamento interno da M 4

MATERIALE

» Metallo duro integrale, rivestimento TiAlZrN

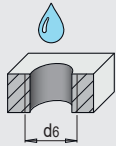


Z	d3	d5	l	l1	d	P	d6	N°	EUR
3	4	2,5	40	6,8	2,3	0,5	M 3	WZG 17143/ 3	<>
3	6	3,3	48	8,8	3	0,7	M 4	WZG 17143/ 4	<>
3	6	4,2	54	10,8	4	0,8	M 5	WZG 17143/ 5	<>
3	6	5	54	13,5	4,8	1	M 6	WZG 17143/ 6	<>
3	8	6,8	62	18,1	6,4	1,25	M 8	WZG 17143/ 8	<>
3	8	7	62	17,5	6,4	1	MF 8x1	WZG 17143/ 8 x 1	<>
3	10	8,5	74	21,8	7,95	1,5	M 10	WZG 17143/ 10	<>
3	10	9	74	21,5	7,95	1	MF 10x1	WZG 17143/10 x 1	<>
3	10	8,8	74	21,9	7,95	1,25	MF 10x1,25	WZG 17143/10 x 1,25	<>
4	10	10,2	74	25,4	9,95	1,75	M 12	WZG 17143/12	<>
4	10	10,5	74	26,3	9,95	1,5	MF 12x1,5	WZG 17143/12 x 1,5	<>
4	14	14	90	35	12,8	2	M 16	WZG 17143/16	<>
4	14	14,5	90	33,8	12,8	1,5	MF 16x1,5	WZG 17143/16 x 1,5	<>



VALORI DI RIFERIMENTO PER LE FRESE PER FILETTARE

WZG 17143	Materiale	Resistenza	Vc m/min.	d								
				M 3	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12	M 14	M 16
				f (mm/z)								
	1.1730	640 N/mm ²	90	0,020	0,025	0,035	0,040	0,050	0,055	0,055	0,060	0,065
	1.2083	780 N/mm ²	70	0,020	0,025	0,035	0,040	0,050	0,055	0,055	0,060	0,065
	1.2083	52 HRC	50	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,045	0,050	0,060	0,065
	1.2085	1080 N/mm ²	70	0,020	0,025	0,035	0,040	0,050	0,055	0,055	0,060	0,065
	1.2162	660 N/mm ²	80	0,020	0,025	0,035	0,040	0,050	0,055	0,055	0,060	0,065
	1.2162	52 HRC	50	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,045	0,050	0,060	0,065
	1.2311	1080 N/mm ²	70	0,020	0,025	0,035	0,040	0,050	0,055	0,055	0,060	0,065
	1.2312	1080 N/mm ²	70	0,020	0,025	0,035	0,040	0,050	0,055	0,055	0,060	0,065
	1.2316	1010 N/mm ²	70	0,020	0,025	0,035	0,040	0,050	0,055	0,055	0,060	0,065
	1.2343	780 N/mm ²	70	0,020	0,025	0,035	0,040	0,050	0,055	0,055	0,060	0,065
	1.2343	52 HRC	50	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,045	0,050	0,060	0,065
	1.2379	780 N/mm ²	70	0,020	0,025	0,035	0,040	0,050	0,055	0,055	0,060	0,065
	1.2714 HH	1350 N/mm ²	50	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,045	0,050	0,060	0,065
	1.2767	830 N/mm ²	70	0,020	0,025	0,035	0,040	0,050	0,055	0,055	0,060	0,065
	1.2767	52 HRC	50	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,045	0,050	0,060	0,065
	1.2842	775 N/mm ²	70	0,020	0,025	0,035	0,040	0,050	0,055	0,055	0,060	0,065
	Acciaio	1400 N/mm ²	50	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,045	0,050	0,060	0,065
	1.4301	660 N/mm ²	60	0,020	0,025	0,030	0,030	0,040	0,050	0,050	0,055	0,055
	1.4305	620 N/mm ²	60	0,020	0,025	0,030	0,030	0,040	0,050	0,050	0,055	0,055
	1.4571	600 N/mm ²	60	0,020	0,025	0,030	0,030	0,040	0,050	0,050	0,055	0,055
	3.3547	270 N/mm ²	250	0,035	0,045	0,045	0,050	0,065	0,075	0,080	0,090	0,105
	3.4365	520 N/mm ²	250	0,035	0,045	0,045	0,050	0,065	0,075	0,080	0,090	0,105



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 il raffreddamento interno (foro cieco)

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