



DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

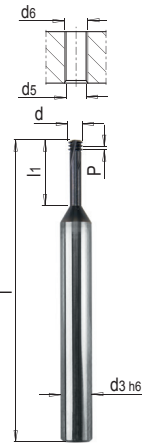
» Per filettatura metrica ISO in acciai temprati

MATERIALE

» Metallo duro integrale, rivestimento TiAlN



Z	d3	d5	l	l1	d	P	d6	N°	EUR
4	6	2,6	58	9,5	2,35	0,5	M 3	WZG 17151/ 3	< >
4	6	3,4	58	12,5	3,1	0,7	M 4	WZG 17151/ 4	< >
4	6	4,3	58	16	3,8	0,8	M 5	WZG 17151/ 5	< >
4	6	5,1	58	20	4,8	1	M 6	WZG 17151/ 6	< >
4	6	6,9	58	24	5,95	1,25	M 8	WZG 17151/ 8	< >
4	8	8,6	61	23	7,8	1,5	M10	WZG 17151/10	< >
5	10	10,3	73	26	9	1,75	M12	WZG 17151/12	< >



i Informazioni riguardo la fresatura dei filetti da pagina PL

VALORI DI RIFERIMENTO PER LE FRESE PER FILETTARE

WZG 17151	Materiale	Resistenza	Vc ¹ m/min.	Avanzamento mm/dente fz in base al diametro della fresa d (fresatura discorde)									
				3	4	5	6	7	8	9	10	12	14
				f ² (mm/z)									
	1.2083	52 HRC	50	0.025	0.030	0.030	0.030	0.035	0.035	0.040	0.040	0.045	0.045
	1.2162	52 HRC	50	0.025	0.030	0.030	0.030	0.035	0.035	0.040	0.040	0.045	0.045
	1.2343	52 HRC	50	0.025	0.030	0.030	0.030	0.035	0.035	0.040	0.040	0.045	0.045
	1.2379	60 HRC	45	0.020	0.025	0.025	0.025	0.030	0.030	0.035	0.035	0.040	0.040
	1.2714HH	43 HRC	55	0.030	0.030	0.035	0.040	0.040	0.045	0.050	0.055	0.060	0.060
	1.2767	52 HRC	50	0.025	0.030	0.030	0.030	0.035	0.035	0.040	0.040	0.045	0.045
	1.2842	60 HRC	45	0.020	0.025	0.025	0.025	0.030	0.030	0.035	0.035	0.040	0.040
	Acciaio	1400 N/mm ²	60	0.030	0.030	0.035	0.040	0.040	0.045	0.050	0.055	0.060	0.060

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 [1300N/mm²] viene consigliata la lavorazione in 2 fori passanti (2/3 - 1/3 nel Ø)
- » Utilizzare la fresa con refrigerante esterno

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