



DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

» Maschio a macchina a rullare con scanalatura di lubrificazione per filettatura metrica ISO

MATERIALE

» HSS-E (5% Co), rivestimento TiN



SW	d3	d5	l	l1	P	d	N°	EUR
2,7	3,5	2,8	56	10	0,5	M 3	WZG 32120/ 3	< >
3,4	4,5	3,7	63	12	0,7	M 4	WZG 32120/ 4	< >
4,9	6	4,65	70	14	0,8	M 5	WZG 32120/ 5	< >
4,9	6	5,55	80	16	1	M 6	WZG 32120/ 6	< >
6,2	8	7,4	90	17	1,25	M 8	WZG 32120/ 8	< >
8	10	9,3	100	20	1,5	M10	WZG 32120/10	< >
7	9	11,2	110	24	1,75	M12	WZG 32120/12	< >



VALORI DI RIFERIMENTO PER I MASCHI A MACCHINA

WZG 32120 WZG 32520		Materiale	Resistenza	Vc ¹ m/min.
		1.1730	640 N/mm ²	20
		1.2083	780 N/mm ²	20
		1.2162	660 N/mm ²	20
		1.2311	1080 N/mm ²	10
		1.2312	1080 N/mm ²	10
		1.2343	780 N/mm ²	20
		1.2379	780 N/mm ²	20
		1.2767	830 N/mm ²	10
		1.2842	775 N/mm ²	20
		1.2767	830 N/mm ²	8
1.2842	775 N/mm ²	10		

1) Vc: Velocità di taglio (m/min.)

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

QUALE OLIO DA TAGLIO È IDONEO IN CASO DI MASCHI A MACCHINA?

Nei maschi a macchina, il compito principale degli oli da taglio è la lubrificazione. La durata è maggiore se vengono utilizzati oli da taglio con un'elevata percentuale di grasso.

In caso degli oli da taglio miscibili in acqua, la percentuale di grasso non deve superare il 6%. Per ottenere una durata ottimale, la percentuale ideale dovrebbe essere >12%.

