



DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

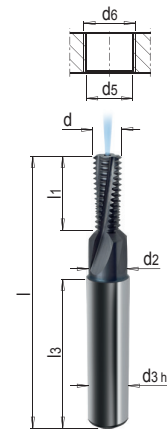
» Per filettatura metrica ISO con refrigerante interno

MATERIALE

» Metallo duro integrale, rivestimento TiCN



Z	d2	d3	d5	l	l1	l3	d	P	d6	N°	EUR
3	3,4	6	2,5	48	6,8	36	2,3	0,5	M 3	WZG 17123/ 3	< >
3	4,5	6	3,3	48	8,8	36	3	0,7	M 4	WZG 17123/ 4	< >
3	5,5	6	4,2	54	10,8	36	4	0,8	M 5	WZG 17123/ 5	< >
3	6,6	8	5	62	13,5	36	4,8	1	M 6	WZG 17123/ 6	< >
3	9	10	6,8	74	18,1	40	6,4	1,25	M 8	WZG 17123/ 8	< >
4	11	12	8,5	80	21,8	45	7,95	1,5	M10	WZG 17123/10	< >
4	13,5	14	10,2	90	25,4	45	9,95	1,75	M12	WZG 17123/12	< >
4	15,5	16	12	102	31	48	11,2	2	M14	WZG 17123/14	< >
4	17,5	18	14	102	35	48	12,8	2	M16	WZG 17123/16	< >
4	21,5	20	17,5	125	41,3	50	14,5	2,5	M20	WZG 17123/20	< >



i Informazioni riguardo la fresatura dei filetti da pagina PL

VALORI DI RIFERIMENTO PER LE FRESE PER FILETTARE

WZG 17123 WZG 17223	Materiale	Resistenza	Vc ¹ m/min.	d									
				d6									
				M 3	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12	M 14	M 16	M 20
				f (mm/z)									
1.1730	640 N/mm ²	80	0.020	0.025	0.030	0.035	0.040	0.050	0.060	0.070	0.080	0.090	
1.2083	780 N/mm ²	70	0.012	0.016	0.020	0.024	0.032	0.034	0.038	0.050	0.070	0.080	
1.2083	52 HRC	40	0.010	0.015	0.020	0.020	0.020	0.025	0.030	0.035	0.040	0.045	
1.2085	1080 N/mm ²	70	0.012	0.016	0.020	0.024	0.032	0.034	0.038	0.050	0.070	0.080	
1.2162	660 N/mm ²	70	0.012	0.016	0.020	0.024	0.032	0.034	0.038	0.050	0.070	0.080	
1.2162	52 HRC	40	0.010	0.015	0.020	0.020	0.020	0.025	0.030	0.035	0.040	0.045	
1.2311	1080 N/mm ²	70	0.012	0.016	0.020	0.024	0.032	0.034	0.038	0.050	0.070	0.080	
1.2312	1080 N/mm ²	70	0.012	0.016	0.020	0.024	0.032	0.034	0.038	0.050	0.070	0.080	
1.2316	1010 N/mm ²	70	0.012	0.016	0.020	0.024	0.032	0.034	0.038	0.050	0.070	0.080	
1.2343	780 N/mm ²	70	0.012	0.016	0.020	0.024	0.032	0.034	0.038	0.050	0.070	0.080	
1.2343	52 HRC	40	0.010	0.015	0.020	0.020	0.020	0.025	0.030	0.035	0.040	0.045	
1.2379	780 N/mm ²	70	0.012	0.016	0.020	0.024	0.032	0.034	0.038	0.050	0.070	0.080	
1.2714HH	1350 N/mm ²	40	0.012	0.016	0.020	0.024	0.032	0.034	0.038	0.050	0.070	0.080	
1.2767	830 N/mm ²	70	0.012	0.016	0.020	0.024	0.032	0.034	0.038	0.050	0.070	0.080	
1.2767	52 HRC	40	0.010	0.015	0.020	0.020	0.020	0.025	0.030	0.035	0.040	0.045	
1.2842	775 N/mm ²	70	0.012	0.016	0.020	0.024	0.032	0.034	0.038	0.050	0.070	0.080	
Acciaio	1400 N/mm ²	40	0.010	0.015	0.020	0.020	0.020	0.025	0.030	0.035	0.040	0.045	

1) Vc: Velocità di taglio (m/min.)

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

» 52 HRC: La filettatura deve essere lavorata in 3 avanzamenti uguali.

» Raffreddare dall'esterno la filettatura per foro passante.

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