



DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

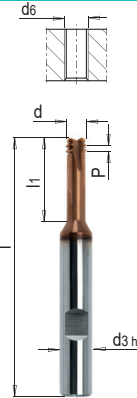
- » Per filettatura gas in acciai morbidi e temprati
- » Foro centrale e filettatura in un'unica fase di lavorazione

MATERIALE

- » Metallo duro integrale, rivestimento TiSiN



Z	d3	l	l1	d	d6	P	N°	EUR
4	8	64	24	6,1	G 1/16" G 1/8"	28	WZG 175518/28G	< >
4	12	90	40	10,3	G 1/4" G 3/8"	19	WZG 175518/19G	< >



VALORI DI RIFERIMENTO PER LE FRESE PER FILETTARE

WZG 175518	Materiale	Resistenza	Vc ¹ m/min.	d	
				6,1	10,3
				f ² (mm/z)	
	1.2083	780 N/mm ²	70	0.030	0.044
	1.2083	52 HRC	40	0.025	0.040
	1.2343	780 N/mm ²	80	0.030	0.044
	1.2343	52 HRC	40	0.025	0.040
	1.2379	60 HRC	30	0.022	0.036
	1.2714HH	1350 N/mm ²	50	0.025	0.040
	1.3343	64 HRC	30	0.022	0.036
	1.3344 PM	64 HRC	30	0.022	0.036
	M W10 PM	65 HRC	30	0.022	0.036
	1.2767	830 N/mm ²	80	0.030	0.044
	1.2767	52 HRC	40	0.025	0.040
	1.2842	60 HRC	30	0.022	0.036

1) Vc: Velocità di taglio (m/min.)

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

- » L'utensile deve essere utilizzato con rotazione in senso antiorario

- » Da 55 HRC utilizzare con raffreddamento ad aria

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