

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

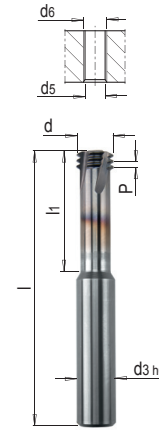
» Per filettatura gas

MATERIALE

» Metallo duro integrale, rivestimento TiCN



Z	d3	l	l1	d	d5	d6	Passo/pollice	N°	EUR
4	8	64	19,5	6,2	6.8 8.8	G 1/16" G 1/8"	28	WZG 17531/28G	< >
4	10	73	25	9,95	11.8 15.25	G 1/4" G 3/8"	19	WZG 17531/19G	< >
4	12	84	37	11,95	19 21 24.5 28.25	G 1/2" G 5/8" G 3/4" G 7/8"	14	WZG 17531/14G	< >
5	16	105	44	15,95	30.75 35.5 39.5 45.25 51 57	G 1" G 1 1/8" G 1 1/4" G 1 1/2" G 1 3/4" G 2"	11	WZG 17531/11G	< >



i Informazioni riguardo la fresatura dei filetti da pagina PL

VALORI DI RIFERIMENTO PER LE FRESE PER FILETTARE

WZG 17131 WZG 17531	Materiale	Resistenza	Vc ¹ m/min.	Avanzamento mm/dente fz in base al diametro della fresa d (fresatura discorde)													
				2	3	4	5	6	7	8	9	10	12	14			
				f² (mm/z)													
	1.1730	640 N/mm ²	80	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,030	0,035	0,040	0,050	0,050	0,050	0,050		
	1.2083	780 N/mm ²	80	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,030	0,035	0,040	0,050	0,050	0,050	0,050		
	1.2085	1080 N/mm ²	70	0,011	0,015	0,015	0,020	0,025	0,025	0,030	0,035	0,040	0,040	0,040	0,040		
	1.2162	660 N/mm ²	80	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,030	0,035	0,040	0,050	0,050	0,050	0,050		
	1.2311	1080 N/mm ²	70	0,011	0,015	0,015	0,020	0,025	0,025	0,030	0,035	0,040	0,040	0,040	0,040		
	1.2312	1080 N/mm ²	70	0,011	0,015	0,015	0,020	0,025	0,025	0,030	0,035	0,040	0,040	0,040	0,040		
	1.2316	1010 N/mm ²	70	0,011	0,015	0,015	0,020	0,025	0,025	0,030	0,035	0,040	0,040	0,040	0,040		
	1.2343	780 N/mm ²	80	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,030	0,035	0,040	0,050	0,050	0,050	0,050		
	1.2379	780 N/mm ²	80	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,030	0,035	0,040	0,050	0,050	0,050	0,050		
	1.2714HH	1350 N/mm ²	60	0,019	0,025	0,025	0,030	0,035	0,035	0,040	0,045	0,050	0,050	0,050	0,055		
	1.2767	830 N/mm ²	80	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,030	0,035	0,040	0,050	0,050	0,050	0,050		
	1.2842	775 N/mm ²	80	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,030	0,035	0,040	0,050	0,050	0,050	0,050		
	Acciaio	1400 N/mm ²	60	0,019	0,025	0,025	0,030	0,035	0,035	0,040	0,045	0,050	0,050	0,050	0,055		

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