



PRODUCT DESCRIPTION

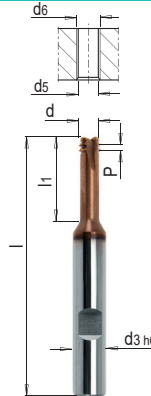
- » For ISO metric threads in soft and hardened steels
- » Core hole and thread in one work step

MATERIAL

- » Carbide, TiSiN coated



Z	d3	l	l1	d	d5	P	d6	No.	EUR
4	3	39	5	1.4	1.6	0.4	M 2	WZG 171518/ 2	< >
4	6	58	7.5	2.4	2.5	0.5	M 3	WZG 171518/ 3	< >
4	6	58	10	3.1	3.3	0.7	M 4	WZG 171518/ 4	< >
4	6	58	12.5	3.8	4.2	0.8	M 5	WZG 171518/ 5	< >
4	8	64	15	4.6	5	1	M 6	WZG 171518/ 6	< >
4	8	64	20	6.2	6.8	1.25	M 8	WZG 171518/ 8	< >
4	8	64	20	4.6	7.2	0.75	MF 8x0,75	WZG 171518/ 8x0,75	< >
4	10	73	25	7.5	8.5	1.5	M10	WZG 171518/10	< >
4	10	73	30	9	10.2	1.75	M12	WZG 171518/12	< >
4	12	90	40	11.5	14	2	M16	WZG 171518/16	< >



REFERENCE VALUES FOR THREAD MILLING

WZG 171518	Material	Strength	Vc ¹⁾ m/min.	d								
				M2	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16
				f ²⁾ (mm/z)								
1.2083	780 N/mm ²	70	0,008	0,012	0,018	0,026	0,028	0,03	0,035	0,04	0,048	
1.2083	52 HRC	40	0,007	0,01	0,012	0,016	0,02	0,025	0,03	0,036	0,044	
1.2343	780 N/mm ²	80	0,008	0,012	0,018	0,026	0,028	0,03	0,035	0,04	0,048	
1.2343	52 HRC	40	0,007	0,01	0,012	0,016	0,02	0,025	0,03	0,036	0,044	
1.2379	60 HRC	30	0,005	0,008	0,01	0,014	0,018	0,022	0,028	0,033	0,042	
1.2714HH	1350 N/mm ²	50	0,007	0,01	0,012	0,016	0,02	0,025	0,03	0,036	0,044	
1.3343	64 HRC	30	0,005	0,008	0,01	0,014	0,018	0,022	0,028	0,033	0,042	
1.3344 PM	64 HRC	30	0,005	0,008	0,01	0,014	0,018	0,022	0,028	0,033	0,042	
M W10 PM	65 HRC	30	0,005	0,008	0,01	0,014	0,018	0,022	0,028	0,033	0,042	
1.2767	830 N/mm ²	80	0,008	0,012	0,018	0,026	0,028	0,03	0,035	0,04	0,048	
1.2767	52 HRC	40	0,007	0,01	0,012	0,016	0,02	0,025	0,03	0,036	0,044	
1.2842	60 HRC	30	0,005	0,008	0,01	0,014	0,018	0,022	0,028	0,033	0,042	

1) Vc: cutting speed (m/min.)

2) f: feed per cut (mm per tooth)

- » The tool must be used in an anti-clockwise direction
- » Use with air cooling from 55 HRC

i You can find further materials and cutting values in the cutting data calculator.