

### PRODUCT DESCRIPTION

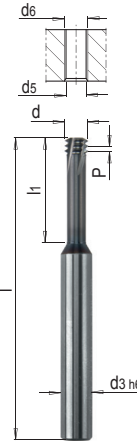
» For ISO metric threads

### MATERIAL

» Carbide, TiCN coated



Z	d3	d5	l	l1	d	P	d6	No.	EUR
4	3	1.6	39	6	1.55	0.4	<b>M 2</b>	WZG 17131/ 2	< >
4	6	2.5	58	9.5	2.4	0.5	<b>M 3</b>	WZG 17131/ 3	< >
4	6	3.3	58	12.5	3.2	0.7	<b>M 4</b>	WZG 17131/ 4	< >
4	6	4.2	58	16	4	0.8	<b>M 5</b>	WZG 17131/ 5	< >
4	6	5	58	20	4.8	1	<b>M 6</b>	WZG 17131/ 6	< >
4	6	6.8	58	24	5.95	1.25	<b>M 8</b>	WZG 17131/ 8	< >
4	8	8.5	73	33	7.8	1.5	<b>M10</b>	WZG 17131/10	< >
4	10	10.2	84	38	9	1.75	<b>M12</b>	WZG 17131/12	< >
5	12	14	84	35	11.8	2	<b>M16</b>	WZG 17131/16	< >



**i** Information on thread milling from page PL

### REFERENCE VALUES FOR THREAD MILLING

WZG 17131 WZG 17531	Material	Strength	Vc <sup>1</sup> m/min.	Feed per tooth [fz] in mm, depending on the cutter's Ø (conventional milling)													
				2	3	4	5	6	7	8	9	10	12	14			
				f (mm/z)													
	1.1730	640 N/mm <sup>2</sup>	80	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,030	0,035	0,040	0,050	0,050	0,050			
	1.2083	780 N/mm <sup>2</sup>	80	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,030	0,035	0,040	0,050	0,050	0,050			
	1.2085	1080 N/mm <sup>2</sup>	70	0,011	0,015	0,015	0,020	0,025	0,025	0,030	0,035	0,040	0,040	0,040			
	1.2162	660 N/mm <sup>2</sup>	80	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,030	0,035	0,040	0,050	0,050	0,050			
	1.2311	1080 N/mm <sup>2</sup>	70	0,011	0,015	0,015	0,020	0,025	0,025	0,030	0,035	0,040	0,040	0,040			
	1.2312	1080 N/mm <sup>2</sup>	70	0,011	0,015	0,015	0,020	0,025	0,025	0,030	0,035	0,040	0,040	0,040			
	1.2316	1010 N/mm <sup>2</sup>	70	0,011	0,015	0,015	0,020	0,025	0,025	0,030	0,035	0,040	0,040	0,040			
	1.2343	780 N/mm <sup>2</sup>	80	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,030	0,035	0,040	0,050	0,050	0,050			
	1.2379	780 N/mm <sup>2</sup>	80	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,030	0,035	0,040	0,050	0,050	0,050			
	1.2714HH	1350 N/mm <sup>2</sup>	60	0,019	0,025	0,025	0,030	0,035	0,035	0,040	0,045	0,050	0,050	0,055			
	1.2767	830 N/mm <sup>2</sup>	80	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,030	0,035	0,040	0,050	0,050	0,050			
	1.2842	775 N/mm <sup>2</sup>	80	0,015	0,020	0,020	0,025	0,030	0,030	0,035	0,040	0,050	0,050	0,050			
	Steel	1400 N/mm <sup>2</sup>	60	0,019	0,025	0,025	0,030	0,035	0,035	0,040	0,045	0,050	0,050	0,055			

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

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

» In principle, conventional milling (up-cut milling) is recommended.

» If the material's hardness is greater than 40 HRC [1300N/mm<sup>2</sup>], 2 runs are recommended (2/3 - 1/3, radial).

» Use peripheral cooling.

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