



DIN371 Fig. 1



DIN376 Fig. 2



CODE	ØD	P	L	l1	d	∠	Ø Preforo Prehole	Fig.
Y25520300050	M3	0,50	56	5	3,5	2,7	2,5	1
Y25520400070	M4	0,70	63	7	4,5	3,4	3,3	1
Y25520500080	M5	0,80	70	9	6,0	4,9	4,2	1
Y25520600100	M6	1,00	80	10	6,0	4,9	5,0	1
Y25520800125	M8	1,25	90	12	8,0	6,2	6,8	1
Y25521000150	M10	1,50	100	14	10,0	8,0	8,5	1
Y25521200175	M12	1,75	110	16	9,0	7,0	10,2	2
Y25521400200	M14	2,00	110	18	11,0	9,0	12,0	2
Y25521600200	M16	2,00	110	18	12,0	9,0	14,0	2

Acciai non legati a basso tenore di carbonio Steel non-alloyed, low carbon steel	Acciai non legati bonificati Steel non-alloyed, hardening & quenching steel	Acciai per utensili altamente legati Tools steel high alloyed	Acciai temprati Hardened Steels ~40HRC	Acciai inossidabili ferritici e martensitici Stainless steel, ferritic steel, martensitic steel	Acciai inossidabili austenitici Stainless steel, austenitic steel	Ghisa Ghisa duttile Cast iron, Ductile cast iron	Ghisa steroidale Spheroidal graphite iron	Leghe di alluminio Aluminium alloys	Leghe di rame Copper alloys	Materiali non ferrosi Non-ferrous material	Leghe di titanio Titanium alloys	Leghe resistenti al calore Heat-resisting alloy
○	○			○	○							○

SILLS-DR

MILLHEAD

TAPS

REAMERS

Y1000

DIN

MA	Ø	P	HB < 250 R < 850N/mm <sup>2</sup> emulsione / olio			HB < 250 R < 850 N/mm <sup>2</sup> olio			Leghe Nichel R < 900 N/mm <sup>2</sup> olio		
			Vc 1.0 x d	n min-1	Vf 100%	Vc 1.0 x d	n min-1	Vf 100%	Vc 1.0 x d	n min-1	Vf 100%
M3	3	0,50	15	1592	796,00	10	1062	531,00	6	637	319,00
M4	4	0,70	15	1194	836,00	10	796	557,00	6	478	335,00
M5	5	0,80	15	955	764,00	10	637	510,00	6	382	306,00
M6	6	1,00	15	796	796,00	10	531	531,00	6	318	318,00
M8	8	1,25	15	597	746,00	10	398	498,00	6	239	299,00
M10	10	1,50	15	478	717,00	10	318	477,00	6	191	287,00
M12	12	1,75	15	398	697,00	10	265	464,00	6	159	278,00
M14	14	2,00	15	341	682,00	10	227	454,00	6	136	272,00
M16	16	2,00	15	299	598,00	10	199	398,00	6	119	238,00



I parametri sopra riportati si devono intendere validi per profondità di filetto nella misura di 1,0 x D. Per profondità diverse da questa, applicare le seguenti riduzioni percentuali:

per profondità di 1,5 x D ridurre la velocità di taglio (Vc) del 20%

per profondità di 2,0 x D ridurre la velocità di taglio (Vc) del 40%.



The cutting parameters indicated above are valid for 1.0xD thread depth. For different depths, the following percentage reductions should be applied:

for 1.5 x D depth, reduce cutting speed (Vc) by 20%

for 2.0 x D depth, reduce cutting speed (Vc) by 40%.



上述参数应当理解为在1,0 x D测量单位内有效的螺纹深度。对与这个不同的深度,应用下列缩减百分比:

对于1,5 x D的深度减低切削速度(Vc)的20%

对于2,0 x D的深度减低切削速度(Vc)的40%。