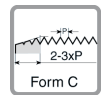


DIN371



CODE	ØD	P	L	l1	d		Preforo Prehole
Y26020300050	M3	0,50	56	11	3,5	2,7	2,80
Y26020400070	M4	0,70	63	12	4,5	3,4	3,70
Y26020500080	M5	0,80	70	14	6,0	4,9	4,65
Y26020600100	M6	1,00	80	16	6,0	4,9	5,55
Y26020800125	M8	1,25	90	18	8,0	6,2	7,45
Y26021000150	M10	1,50	100	20	10,0	8,0	9,35

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
○	○			○	○			○				

MA	Ø	P	HB < 250 R < 850 N/mm ² emulsione / olio			HB < 250 R < 850 N/mm ² olio			Alluminio R < 400 N/mm ² emulsione		
			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	30	3185	1593,00	15	1592	796,00	35	3715	1858,00
M4	4	0,70	30	2389	1672,00	15	1194	836,00	35	2787	1951,00
M5	5	0,80	30	1911	1529,00	15	955	764,00	35	2229	1783,00
M6	6	1,00	30	1592	1592,00	15	796	796,00	35	1858	1858,00
M8	8	1,25	30	1194	1493,00	15	597	746,00	35	1393	1741,00
M10	10	1,50	30	955	1433,00	15	478	717,00	35	1115	1673,00



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%。