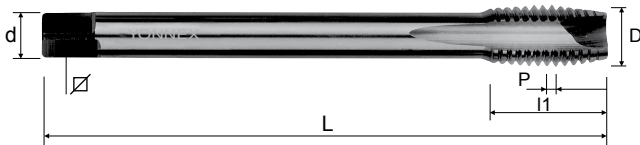


DIN371 Fig. 1




DIN376 Fig. 2





CODE	ØD	P	L	l1	d	∅	Preforo Prehole	Fig.
Y25010300050	M3	0,50	56	11	3,5	2,7	2,5	1
Y25010400070	M4	0,70	63	12	4,5	3,4	3,3	1
Y25010500080	M5	0,80	70	14	6,0	4,9	4,2	1
Y25010600100	M6	1,00	80	16	6,0	4,9	5,0	1
Y25010800125	M8	1,25	90	18	8,0	6,2	6,8	1
Y25011000150	M10	1,50	100	20	10,0	8,0	8,5	1
Y25011200175	M12	1,75	110	22	9,0	7,0	10,2	2
Y25011400200	M14	2,00	110	25	11,00	9,0	12,0	2
Y25011600200	M16	2,00	110	28	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 ferretici e martensitici Stainless steel, ferritic steel, martensitic steel	Acciai inossidabili austenitici Stainless steel, austenitic steel	Ghisa Ghisa duttile Cast iron, Ductile cast iron	Ghisa sferoidale 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 < 150 R < 500N/mm <sup>2</sup> emulsione / olio			HB < 250 R < 850N/mm <sup>2</sup> olio			Leghe Titanio R < 900N/mm <sup>2</sup> 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	20	2123	1062,00	7	743	372,00	8	849	425,00
M4	4	0,70	20	1592	1114,00	7	557	390,00	8	637	446,00
M5	5	0,80	20	1274	1019,00	7	446	357,00	8	510	408,00
M6	6	1,00	20	1062	1062,00	7	372	372,00	8	425	425,00
M8	8	1,25	20	796	995,00	7	279	349,00	8	318	398,00
M10	10	1,50	20	637	956,00	7	223	335,00	8	255	383,00
M12	12	1,75	20	531	929,00	7	186	326,00	8	212	371,00
M14	14	2,00	20	455	910,00	7	159	318,00	8	182	364,00
M16	16	2,00	20	398	796,00	7	139	278,00	8	159	318,00

 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%。