

PRML SERIES

Qualità del filetto eccellente con le
innovative frese a filettare PRML



• Premium Thread Mills •

Z-PRO

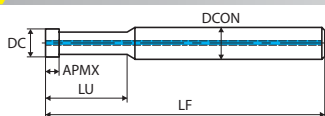
PRML



Frese a filettare premium in metallo duro micrograna ultra-fine

- Utensile per filettatura interna con tagliente sinistro
- Tagliente con 3 creste

Gamma e dimensioni



TP: Passo filetto - TPI: Filetti per pollice

DC x TP	Diametro di filettatura minimo	Diametro minimo (mm)	Profondità massima (mm)	Codice	DC (mm)	TP (mm)	LF (mm)	APMX (mm)	LU (mm)	DCON (mm)	ZEFB
M											
3.5X0.8	5	5.000	10	MH3.5KNEXLM	3.5	0.8	60	2.4	12	6	3
4X1	6	6.000	12	MH4.0MNEXLM	4	1	60	3	14	6	3
4X0.75	6	6.000	12	MH4.0JNEXLM	4	0.75	60	2.3	14	6	3
6X1.25	8	8.000	16	MH6.0NEXLM	6	1.25	70	3.8	18	6	4
6X1	8	8.000	16	MH6.0MNEXLM	6	1	70	3	18	6	4
7.5X1.5	10	10.000	20	MH7.5ONEXLM	7.5	1.5	80	4.5	22	8	4
7.5X1.25	10	10.000	20	MH7.5NEXLM	7.5	1.25	80	3.8	22	8	4
7.5X1	10	10.000	20	MH7.5MNEXLM	7.5	1	80	3	22	8	4
9X1.75	12	12.000	24	MH9.0PNEXLM	9	1.75	90	5.3	26	10	4
9X1.5	12	12.000	24	MH9.0ONEXLM	9	1.5	90	4.5	26	10	4
9X1.25	12	12.000	24	MH9.0NEXLM	9	1.25	90	3.8	26	10	4

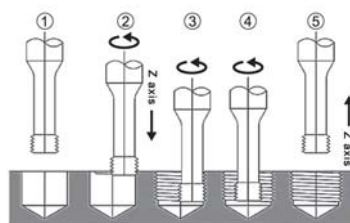
DC x TP	Diametro di filettatura minimo	Diametro minimo (mm)	Profondità massima (mm)	Codice	DC (mm)	TP (mm)	LF (mm)	APMX (mm)	LU (mm)	DCON (mm)	ZEFB
U											
3.5X24	No.10	4.826	9.7	MH3.5MNEXLU	3.5	24	60	3.2	11.7	6	3
3.5X32	No.10	4.826	9.7	MH3.5JNEXLU	3.5	32	60	2.4	11.7	6	3
4.5X20	1/4	6.350	12.7	MH4.5NEXLU	4.5	20	60	3.8	14.7	6	4
4.5X28	1/4	6.350	12.7	MH4.5KNEXLU	4.5	28	60	2.7	14.7	6	4
5.8X18	5/16	7.938	15.9	MH5.8ONEXLU	5.8	18	70	4.2	17.9	6	4
5.8X24	5/16	7.938	19.1	MH5.8MNEXLU	5.8	24	70	3.2	21.1	6	4
6X16	3/8	9.525	19.1	MH6.0PNEXLU	6	16	70	4.8	21.1	6	4
8X14	7/16	11.112	22.2	MH8.0QNEXLU	8	14	80	5.4	24.2	8	4
8X20	7/16	11.112	25.4	MH8.0NEXLU	8	20	80	3.8	27.4	8	4
9X13	1/2	12.700	25.4	MH9.0RNEXLU	9	13	90	5.9	27.4	10	4

Parametri

Materiale lavorato	Vc (m/min)	fz(mm/z)
Acciaio bonificato 35-45HRC	40-100	0.02-0.05
Acciaio bonificato 25-35HRC	40-100	0.03-0.06
Ghisa grigia	40-100	0.02-0.05
Ghisa sferoidale	40-100	0.02-0.05
Acciaio legato	40-100	0.04-0.06
Acciaio ad alto contenuto di carbonio	40-100	0.04-0.06
Acciaio a medio contenuto di carbonio	60-100	0.03-0.05
Acciaio a basso contenuto di carbonio	60-100	0.03-0.05

Caratteristiche

PRML è un utensile con taglio sinistro per rotazione in senso anti-orario. PRML avanza sull'asse Z dall'alto verso il basso.

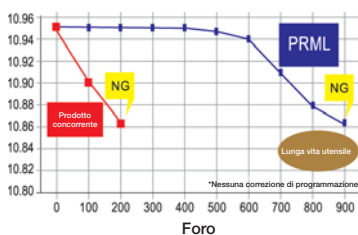


Dati di lavorazione

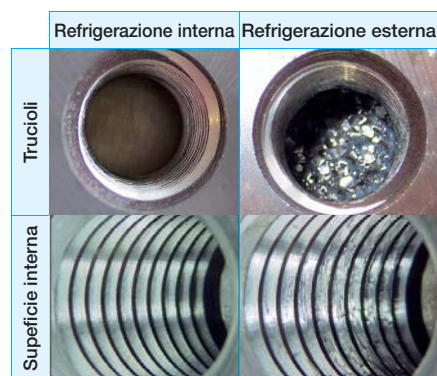
Condizioni di lavorazione: PRML 9.0P1.75 M12x1.75

Materiale lavorato	42CrMo4 (30HRC)
Velocità di taglio	100 m/min
fz (mm/z)	0.06 mm/t
Profondità di taglio	24 mm
Profondità di taglio	φ10.3
Numero di passate	1
Applicazione	Centro di lavoro (BT30)
Olio da taglio	Emulsione (5%)

Variazione dimensionale (tolleranza su diametro medio)



Per la filettatura di fori ciechi è raccomandata la refrigerazione interna



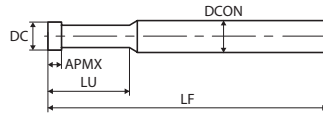
PRML TI



Frese a filettare premium in metallo duro micrograna ultra-fine per leghe resistenti al calore

- Utensile per filettatura interna con tagliente sinistro
- Tagliente con 3 creste

Gamma e dimensioni



TP: Passo filetto - TPI: Filetti per pollice

DC x TP	Diametro di filettatura minimo	Diametro minimo (mm)	Profondità massima (mm)	Codice	DC (mm)	TP (mm)	LF (mm)	APMX (mm)	LU (mm)	DCON (mm)	ZEFB
M											
6X1.25	8	8.000	16	MH6.0NNIWLML	6	1.25	70	3.8	18	6	4
6X1	8	8.000	16	MH6.0MNIWLML	6	1	70	3	18	6	4
7.5X1.5	10	10.000	20	MH7.5ONIWLML	7.5	1.5	80	4.5	22	8	4
7.5X1.25	10	10.000	20	MH7.5NNIWLML	7.5	1.25	80	3.8	22	8	4
7.5X1	10	10.000	20	MH7.5MNIWLML	7.5	1	80	3	22	8	4
9X1.75	12	12.000	24	MH9.0PNIWLML	9	1.75	90	5.3	26	10	4
9X1.5	12	12.000	24	MH9.0ONIWLML	9	1.5	90	4.5	26	10	4
9X1.25	12	12.000	24	MH9.0NNIWLML	9	1.25	90	3.8	26	10	4

DC x TP	Diametro di filettatura minimo	Diametro minimo (mm)	Profondità massima (mm)	Codice	DC (mm)	TP (mm)	LF (mm)	APMX (mm)	LU (mm)	DCON (mm)	ZEFB
U											
5.8X18	5.8	7.938	15.9	MH5.8ONIWLUL	5.8	18	70	4.2	17.9	6	4
5.8X24	5.8	7.938	19.1	MH5.8MNIWLUL	5.8	24	70	3.2	21.1	6	4
6X16	6	9.525	19.1	MH6.0PNIWLUL	6	16	70	4.8	21.1	6	4
8X14	8	11.112	22.2	MH8.0QNIWLUL	8	14	80	5.4	24.2	8	4
8X20	8	11.112	25.4	MH8.0NNIWLUL	8	20	80	3.8	27.4	8	4
9X13	9	12.700	25.4	MH9.0RNIWLUL	9	13	90	5.9	27.4	10	4

Parametri

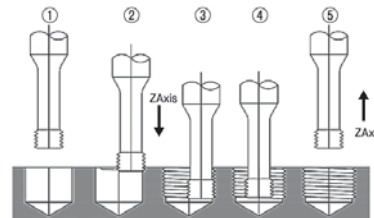
Materiale lavorato	Vc (m/min)	fz (mm/z)
Leghe di titanio	40-60	0.02-0.06
Acciaio inossidabile austenitico	60-80	0.06-0.08
Acciaio a basso contenuto di carbonio	40-60	0.02-0.06

Velocità:

Velocità di rotazione (min⁻¹) = 1000 x Velocità di taglio / 3.14 / diametro (Dc) PRML TI
 Avanzamento (mm/min) = fz x Numero taglienti x velocità di rotazione (diametro interno - diametro (Dc) PRML TI / diametro del filetto

Caratteristiche

PRML TI è un utensile con taglio sinistro per utilizzo in senso anti-orario. Per eseguire il filetto si avanza sull'asse Z dall'alto verso il basso (2 e 3). Dati di programmazione sul sito Yamawa.com

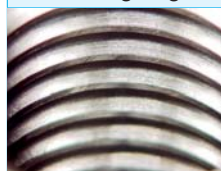


Dati di lavorazione

Condizioni di lavorazione: 6.0 P1.0 (Code: MH6.0MNIWLML)

Materiale lavorato	TiAl6V4
Velocità di taglio	50 m/min
fz (mm/z)	0.04 mm/t
Profondità di taglio	10 mm
Profondità di taglio	φ7.0
Numero di passate	1
Applicazione	Centro di lavoro (BT30)
Olio da taglio	Emulsione (5%)

Threading length



Qualità eccellente anche dopo 100 filetti

AVVERTENZE

- Gli utensili potrebbero vibrare. Indossare occhiali protettivi durante l'utilizzo e adottare dovute precauzioni.
- Non utilizzare guanti durante la lavorazione perché potrebbero impigliarsi nei taglienti dell'utensile.
- Indossare scarpe anti-infortunistiche per evitare infortuni nel caso in cui l'utensile dovesse cadere.
- Montando l'utensile in macchina, assicurarsi del serraggio per evitare vibrazioni e run-out.
- Assicurare il fissaggio del pezzo da lavorare e non utilizzare mai utensili danneggiati o scheggiati.
- Particolare attenzione ad eventuali parti infiammabili. Le temperature sviluppate durante la lavorazione potrebbero causare principi di incendio.



JQA-QMA14664

JQA-EM3465

