

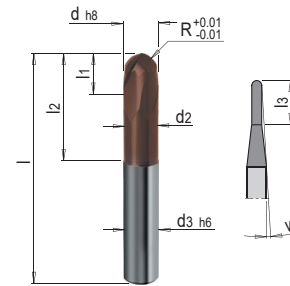


DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

- » Fresa ad alta prestazione con tagliente centrale continuo, per lavorazione in 3D
- » Scaricata dietro il tagliente

MATERIALE

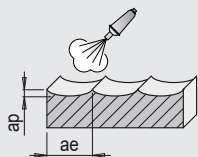
» Metallo duro integrale, rivestimento TiAlSiN



Z	d2	d3	l	l1	l2	l3	R	w	d	N°	EUR
2	1,8	6	57	3	20	6,2	1	5,7	2	WZF 18416/ 2	< >
2	2,8	6	57	3,5	20	8,4	1,5	4,3	3	WZF 18416/ 3	< >
2	3,8	6	57	4	20	9,4	2	2,9	4	WZF 18416/ 4	< >
2	5,6	6	57	6	20	-	3	-	6	WZF 18416/ 6	< >
2	7,6	8	63	7	26	-	4	-	8	WZF 18416/ 8	< >
2	9,6	10	72	8	30	-	5	-	10	WZF 18416/10	< >
2	11,5	12	83	10	35	-	6	-	12	WZF 18416/12	< >

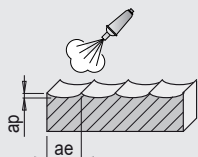
VALORI DI RIFERIMENTO PER LA SGROSSATURA

WZF 18416 WZF 18426	Materiale	Resistenza	Vc ¹ m/min.	d						
				2	3	4	6	8	10	12
				fz ² (mm/z)						
1.1730	640 N/mm ²	250	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2083	780 N/mm ²	165	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2083	52 HRC	120	0.020	0.030	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	
1.2085	1080 N/mm ²	165	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2162	660 N/mm ²	250	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2162	52 HRC	180	0.020	0.030	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	
1.2311	1080 N/mm ²	185	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2312	1080 N/mm ²	190	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2316	1010 N/mm ²	165	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2343	780 N/mm ²	200	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2343	52 HRC	180	0.020	0.030	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	
1.2379	780 N/mm ²	165	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2714HH	1350 N/mm ²	165	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2767	830 N/mm ²	190	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2767	52 HRC	180	0.020	0.030	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	
1.2842	775 N/mm ²	190	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
Acciaio	1400 N/mm ²	165	0.020	0.030	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	
ap (mm)			0.10	0.15	0.20	0.40	0.60	0.75	1.00	
ae (mm)			0.15	0.15	0.30	0.50	0.75	1.00	1.50	



VALORI DI RIFERIMENTO PER LA FINITURA

WZF 18416 WZF 18426	Materiale	Resistenza	Vc ¹ m/min.	d						
				2	3	4	6	8	10	12
				fz ² (mm/z)						
1.1730	640 N/mm ²	300	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2083	780 N/mm ²	280	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2083	52 HRC	180	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2085	1080 N/mm ²	280	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2162	660 N/mm ²	300	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2162	52 HRC	200	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2311	1080 N/mm ²	280	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2312	1080 N/mm ²	280	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2316	1010 N/mm ²	280	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2343	780 N/mm ²	300	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2343	52 HRC	200	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2379	780 N/mm ²	280	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2714HH	1350 N/mm ²	230	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2767	830 N/mm ²	300	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2767	52 HRC	200	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2842	775 N/mm ²	300	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
Acciaio	1400 N/mm ²	230	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
ap (mm)			0.05	0.07	0.10	0.14	0.16	0.18	0.20	
ae (mm)			0.05	0.05	0.07	0.10	0.15	0.20	0.25	



1) Vc: Velocità di taglio (m/min.)

2) fz: Avanzamento per taglio (mm/z)

i Nel calcolatore dei parametri di taglio potete trovare altri materiali e valori di taglio