

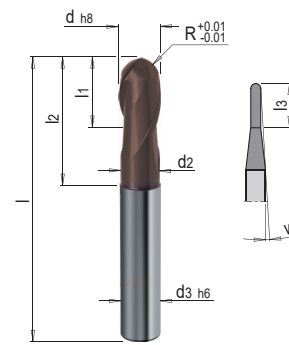


DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

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

MATERIALE

- » Metallo duro integrale, rivestimento multistrato TiAlSiN



Z	d2	d3	l	l1	l2	l3	R	w	d	N°	EUR
2	0,4	3	38	0,75	10	2,9	0,25	7,1	0,5	WZF 18516/ 0,5	< >
2	0,7	3	38	1,2	10	3,7	0,4	6,2	0,8	WZF 18516/ 0,8	< >
2	0,9	3	38	1,5	10	4,3	0,5	5,7	1	WZF 18516/ 1	< >
2	1,4	3	38	2,25	10	5,7	0,75	4,2	1,5	WZF 18516/ 1,5	< >
2	1,9	6	57	3	21	9,6	1	5,4	2	WZF 18516/ 2	< >
2	2,7	6	57	5	21	12,4	1,5	4	3	WZF 18516/ 3	< >
2	3,7	6	57	6	21	15,3	2	2,7	4	WZF 18516/ 4	< >
2	4,7	6	57	8	21	18,1	2,5	1,3	5	WZF 18516/ 5	< >
2	5,7	6	57	9	21	-	3	-	6	WZF 18516/ 6	< >
2	7,7	8	63	12	27	-	4	-	8	WZF 18516/ 8	< >
2	9,5	10	72	15	32	-	5	-	10	WZF 18516/10	< >
2	11,5	12	83	18	38	-	6	-	12	WZF 18516/12	< >
2	15,5	16	92	24	44	-	8	-	16	WZF 18516/16	< >

VALORI DI RIFERIMENTO PER LA SGROSSATURA

WZF 18516 WZF 18526	Materiale	Resistenza	Vc ¹ m/min.	d								
				≤ 2	3	4	5	6	8	10	12	16
				fz ² (mm/z)								
	1.2083	52 HRC	120	0.020	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100
	1.2162	52 HRC	180	0.020	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100
	1.2343	52 HRC	180	0.020	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100
	1.2379	60 HRC	120	0.020	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100
	1.2767	52 HRC	180	0.020	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100
	1.2842	60 HRC	140	0.020	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100
	ap (mm)			0.10	0.15	0.20	0.30	0.40	0.60	0.75	1.00	1.20
	ae (mm)			0.15	0.15	0.30	0.40	0.50	0.75	1.00	1.50	1.50

VALORI DI RIFERIMENTO PER LA FINITURA

WZF 18516 WZF 18526	Materiale	Resistenza	Vc ¹ m/min.	d								
				≤ 2	3	4	5	6	8	10	12	16
				fz ² (mm/z)								
	1.2083	52 HRC	180	0.030	0.040	0.045	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	0.150
	1.2162	52 HRC	280	0.030	0.040	0.045	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	0.150
	1.2343	52 HRC	280	0.030	0.040	0.045	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	0.150
	1.2379	60 HRC	180	0.025	0.030	0.040	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120
	1.2767	52 HRC	280	0.030	0.040	0.045	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	0.150
	1.2842	60 HRC	230	0.025	0.030	0.040	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120
	ap (mm)			0.05	0.07	0.10	0.12	0.14	0.16	0.18	0.20	0.30
	ae (mm)			0.05	0.05	0.07	0.08	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30

1) Vc: Velocità di taglio (m/min.)

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

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