

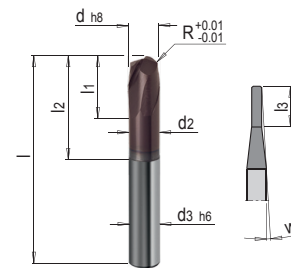


DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

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

MATERIALE

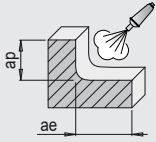
- » Metallo duro integrale, rivestimento TiAlSiN



Z	d2	d3	l	l1	l2	l3	w	d	R	N°	EUR
2	0,48	4	50	1	20	3	4,6	0,5	0,1	WZF 17416/ 0,5/0,1	< >
2	0,95	4	50	2	20	6	4	1	0,2	WZF 17416/ 1 /0,2	< >
2	1,9	6	57	3	21	8	5,6	2	0,2	WZF 17416/ 2 /0,2	< >
2	1,9	6	57	3	21	8	5,6	2	0,5	WZF 17416/ 2 /0,5	< >
2	2,8	6	57	3,5	21	14	4,2	3	0,3	WZF 17416/ 3 /0,3	< >
2	2,8	6	57	3,5	21	14	4,2	3	0,5	WZF 17416/ 3 /0,5	< >
2	3,8	6	57	4	21	16	2,9	4	0,3	WZF 17416/ 4 /0,3	< >
2	3,8	6	57	4	21	16	2,9	4	0,5	WZF 17416/ 4 /0,5	< >
2	3,8	6	57	4	21	16	2,9	4	1	WZF 17416/ 4 /1	< >
2	4,8	6	57	5	21	18	1,4	5	0,5	WZF 17416/ 5 /0,5	< >
2	4,8	6	57	5	21	18	1,4	5	1	WZF 17416/ 5 /1	< >
2	5,7	6	57	6	21	-	-	6	0,5	WZF 17416/ 6 /0,5	< >
2	5,7	6	57	6	21	-	-	6	1	WZF 17416/ 6 /1	< >
2	5,7	6	57	6	21	-	-	6	2	WZF 17416/ 6 /2	< >
2	7,7	8	63	8	27	-	-	8	0,5	WZF 17416/ 8 /0,5	< >
2	7,7	8	63	8	27	-	-	8	1	WZF 17416/ 8 /1	< >
2	9,5	10	72	10	32	-	-	10	0,5	WZF 17416/10 /0,5	< >
2	9,5	10	72	10	32	-	-	10	1	WZF 17416/10 /1	< >
2	9,5	10	72	10	32	-	-	10	2	WZF 17416/10 /2	< >
2	9,5	10	72	10	32	-	-	10	3	WZF 17416/10 /3	< >
2	11,5	12	83	12	38	-	-	12	2	WZF 17416/12 /2	< >

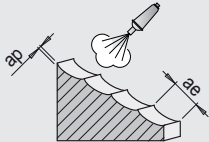
VALORI DI RIFERIMENTO PER LA SGROSSATURA

WZF 17416	Materiale	Resistenza	Vc ¹ m/min.	d							
				≤ 1	2	3	4	6	8	10	12
				fz ² (mm/z)							
1.1730	640 N/mm ²	200	0.008	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2083	780 N/mm ²	130	0.008	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2083	52 HRC	90	0.005	0.020	0.030	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	
1.2085	1080 N/mm ²	130	0.008	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2162	660 N/mm ²	200	0.008	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2162	52 HRC	110	0.005	0.020	0.030	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	
1.2311	1080 N/mm ²	145	0.008	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2312	1080 N/mm ²	150	0.008	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2316	1010 N/mm ²	130	0.008	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2343	780 N/mm ²	160	0.008	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2343	52 HRC	110	0.005	0.020	0.030	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	
1.2379	780 N/mm ²	130	0.008	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2714HH	1350 N/mm ²	130	0.008	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2767	830 N/mm ²	150	0.008	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2767	52 HRC	110	0.005	0.020	0.030	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	
1.2842	775 N/mm ²	150	0.008	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
Acciaio	1400 N/mm ²	130	0.005	0.020	0.030	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	
ap (mm)				0.07	0.15	0.20	0.30	0.40	0.60	0.75	1.00
ae (mm)				0.30	1.00	1.50	2.00	3.00	4.00	5.00	6.00



VALORI DI RIFERIMENTO PER LA FINITURA

WZF 17416	Materiale	Resistenza	Vc ¹ m/min.	d							
				≤ 1	2	3	4	6	8	10	12
				fz ² (mm/z)							
1.1730	640 N/mm ²	300	0.005	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2083	780 N/mm ²	195	0.008	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2083	52 HRC	140	0.005	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2085	1080 N/mm ²	195	0.008	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2162	660 N/mm ²	300	0.008	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2162	52 HRC	200	0.005	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2311	1080 N/mm ²	220	0.008	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2312	1080 N/mm ²	225	0.008	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2316	1010 N/mm ²	180	0.008	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2343	780 N/mm ²	240	0.008	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2343	52 HRC	200	0.005	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2379	780 N/mm ²	195	0.008	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2714HH	1350 N/mm ²	180	0.008	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2767	830 N/mm ²	225	0.008	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2767	52 HRC	200	0.005	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2842	775 N/mm ²	225	0.008	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
Acciaio	1400 N/mm ²	180	0.005	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
ap (mm)				0.03	0.08	0.11	0.13	0.15	0.20	0.30	0.40
ae (mm)				0.10	0.20	0.30	0.40	0.70	1.00	1.50	2.00



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