

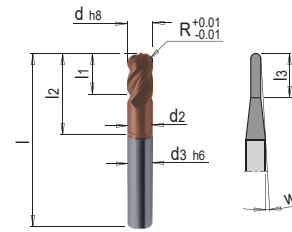


### DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

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

### MATERIALE

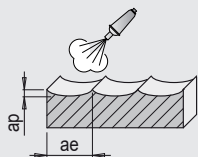
» Metallo duro integrale, rivestimento TiAlSiN



Z	d2	d3	l	l1	l2	l3	R	w	d	N°	EUR
4	1,9	6	57	3	21	10	1	5,8	2	WZF 18418/ 2	< >
4	2,8	6	57	3,5	21	14	1,5	4,4	3	WZF 18418/ 3	< >
4	3,8	6	57	4	21	16	2	3,1	4	WZF 18418/ 4	< >
4	4,8	6	57	5	21	18	2,5	1,6	5	WZF 18418/ 5	< >
4	5,7	6	57	6	21	-	3	-	6	WZF 18418/ 6	< >
4	7,7	8	63	7	27	-	4	-	8	WZF 18418/ 8	< >
4	9,5	10	72	8	32	-	5	-	10	WZF 18418/10	< >
4	11,5	12	83	10	38	-	6	-	12	WZF 18418/12	< >

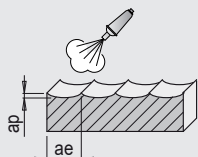
## VALORI DI RIFERIMENTO PER LA SGROSSATURA

WZF 18418 WZF 18428	Materiale	Resistenza	Vc <sup>1</sup> m/min.	d						
				2	3	4	6	8	10	12
				fz <sup>2</sup> (mm/z)						
1.1730	640 N/mm <sup>2</sup>	250	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
1.2083	780 N/mm <sup>2</sup>	165	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
1.2083	52 HRC	120	0.015	0.020	0.030	0.035	0.040	0.050	0.070	
1.2085	1080 N/mm <sup>2</sup>	165	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
1.2162	660 N/mm <sup>2</sup>	250	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
1.2162	52 HRC	180	0.015	0.020	0.030	0.035	0.040	0.050	0.070	
1.2311	1080 N/mm <sup>2</sup>	185	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
1.2312	1080 N/mm <sup>2</sup>	190	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
1.2316	1010 N/mm <sup>2</sup>	165	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
1.2343	780 N/mm <sup>2</sup>	200	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
1.2343	52 HRC	180	0.015	0.020	0.030	0.035	0.040	0.050	0.070	
1.2379	780 N/mm <sup>2</sup>	165	0.015	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
1.2714HH	1350 N/mm <sup>2</sup>	165	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
1.2767	830 N/mm <sup>2</sup>	190	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
1.2767	52 HRC	180	0.015	0.020	0.030	0.035	0.040	0.050	0.070	
1.2842	775 N/mm <sup>2</sup>	190	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
Acciaio	1400 N/mm <sup>2</sup>	165	0.015	0.020	0.030	0.035	0.040	0.050	0.070	
ap (mm)			0.10	0.15	0.20	0.30	0.40	0.60	0.75	
ae (mm)			0.15	0.15	0.30	0.40	0.50	0.75	1.00	



## VALORI DI RIFERIMENTO PER LA FINITURA

WZF 18418 WZF 18428	Materiale	Resistenza	Vc <sup>1</sup> m/min.	d						
				2	3	4	6	8	10	12
				fz <sup>2</sup> (mm/z)						
1.1730	640 N/mm <sup>2</sup>	300	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
1.2083	780 N/mm <sup>2</sup>	280	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
1.2083	52 HRC	180	0.015	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
1.2085	1080 N/mm <sup>2</sup>	280	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
1.2162	660 N/mm <sup>2</sup>	300	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
1.2162	52 HRC	200	0.015	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
1.2311	1080 N/mm <sup>2</sup>	280	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
1.2312	1080 N/mm <sup>2</sup>	280	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
1.2316	1010 N/mm <sup>2</sup>	280	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
1.2343	780 N/mm <sup>2</sup>	300	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
1.2343	52 HRC	200	0.015	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
1.2379	780 N/mm <sup>2</sup>	280	0.015	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
1.2714HH	1350 N/mm <sup>2</sup>	230	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
1.2767	830 N/mm <sup>2</sup>	300	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
1.2767	52 HRC	200	0.015	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
1.2842	775 N/mm <sup>2</sup>	300	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
Acciaio	1400 N/mm <sup>2</sup>	230	0.015	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	
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