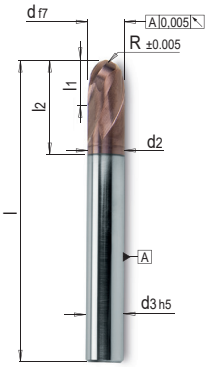
meusburger

FRESA SFERICA 3D IN VHM, SCARICATA, PER LAVORAZIONI SUL DURO — WZF 185964



DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

» Fresa ad alta prestazione HSC
» Taglienti rettificati per ottenere massima precisione e robustezza
» Con elevata precisione nell'ordine di micron

MATERIALE

» Metallo duro integrale, rivestimento TiAlSiN

P	M	K	N	S	H
○					●

d2	d3	l	l1	R	d	l2	N°	EUR
0,46	4	50	0,5	0,25	**0,5**	**2**	WZF 185964/ 0,5/ 2	< >
0,46	4	50	0,5	0,25	**0,5**	**3**	WZF 185964/ 0,5/ 3	< >
0,76	4	50	0,8	0,4	**0,8**	**3**	WZF 185964/ 0,8/ 3	< >
0,76	4	50	0,8	0,4	**0,8**	**5**	WZF 185964/ 0,8/ 5	< >
0,96	4	50	1	0,5	**1**	**4**	WZF 185964/ 1 / 4	< >
0,96	4	50	1	0,5	**1**	**6**	WZF 185964/ 1 / 6	< >
1,45	4	50	1,5	0,75	**1,5**	**6**	WZF 185964/ 1,5/ 6	< >
1,45	4	50	1,5	0,75	**1,5**	**10**	WZF 185964/ 1,5/10	< >
1,9	6	50	2	1	**2**	**8**	WZF 185964/ 2 / 8	< >
1,9	6	50	2	1	**2**	**13**	WZF 185964/ 2 /13	< >
2,9	6	50	3	1,5	**3**	**12**	WZF 185964/ 3 /12	< >
2,9	6	57	3	1,5	**3**	**20**	WZF 185964/ 3 /20	< >

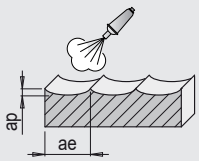
d2	d3	l	l1	R	d	l2	N°	EUR
3,8	6	57	4	2	**4**	**14**	WZF 185964/ 4 /14	< >
3,8	6	65	4	2	**4**	**25**	WZF 185964/ 4 /25	< >
4,8	6	57	5	2,5	**5**	**17**	WZF 185964/ 5 /17	< >
4,8	6	75	5	2,5	**5**	**31**	WZF 185964/ 5 /31	< >
5,7	6	57	6	3	**6**	**20**	WZF 185964/ 6 /20	< >
5,7	6	75	6	3	**6**	**38**	WZF 185964/ 6 /38	< >
7,6	8	63	8	4	**8**	**26**	WZF 185964/ 8 /26	< >
7,6	8	90	8	4	**8**	**53**	WZF 185964/ 8 /53	< >
9,6	10	72	10	5	**10**	**31**	WZF 185964/10 /31	< >
9,6	10	100	10	5	**10**	**59**	WZF 185964/10 /59	< >
11,6	12	83	12	6	**12**	**37**	WZF 185964/12 /37	< >
11,6	12	120	12	6	**12**	**74**	WZF 185964/12 /74	< >

Meusburger Georg GmbH & Co KG | Kesselstr. 42 | 6960 Wolfurt | Austria
T +43 5574 6706-0 | vendite@meusburger.com | www.meusburger.com

meusburger

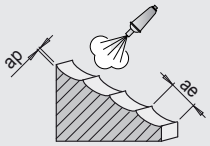
VALORI DI RIFERIMENTO PER LA SGROSSATURA

WZF 185964	Materiale	Resistenza	Vc[1] m/min.	d									
				0.5	1	1.5	2	3	4	6	8	10	12
				fz[2] (mm/z)									
	1.2083	52 HRC	150	0.008	0.015	0.023	0.030	0.045	0.060	0.090	0.120	0.150	0.180
	1.2162	52 HRC	150	0.008	0.015	0.023	0.030	0.045	0.060	0.090	0.120	0.150	0.180
	1.2343	52 HRC	150	0.008	0.015	0.023	0.030	0.045	0.060	0.090	0.120	0.150	0.180
	1.2379	60 HRC	140	0.008	0.015	0.023	0.030	0.045	0.060	0.090	0.120	0.150	0.180
	1.2767	52 HRC	150	0.008	0.015	0.023	0.030	0.045	0.060	0.090	0.120	0.150	0.180
	1.2842	60 HRC	140	0.008	0.015	0.023	0.030	0.045	0.060	0.090	0.120	0.150	0.180
	1.2714 HH	43 HRC	170	0.008	0.015	0.023	0.030	0.045	0.060	0.090	0.120	0.150	0.180
	1.3343	64 HRC	130	0.008	0.015	0.023	0.030	0.045	0.060	0.090	0.120	0.150	0.180
	1.3344 PM	64 HRC	130	0.008	0.015	0.023	0.030	0.045	0.060	0.090	0.120	0.150	0.180
	M V10 PM	62 HRC	130	0.008	0.015	0.023	0.030	0.045	0.060	0.090	0.120	0.150	0.180
	M W10 PM	65 HRC	130	0.008	0.015	0.023	0.030	0.045	0.060	0.090	0.120	0.150	0.180
	1.2312	1080 N/mm²	150	0.008	0.015	0.023	0.030	0.045	0.060	0.090	0.120	0.150	0.180
	Acciaio	1400 N/mm²	150	0.008	0.015	0.023	0.030	0.045	0.060	0.090	0.120	0.150	0.180
	ap (mm)			0.01	0.02	0.03	0.04	0.06	0.08	0.12	0.16	0.2	0.24
	ae (mm)			0.125	0.250	0.375	0.500	0.750	1.000	1.500	2.000	2.500	3.000



VALORI DI RIFERIMENTO PER LA FINITURA IN 3D

WZF 185964	Materiale	Resistenza	Vc[1] m/min.	d									
				0.5	1	1.5	2	3	4	6	8	10	12
				fz[2] (mm/z)									
	1.2083	52 HRC	220	0.007	0.014	0.021	0.028	0.042	0.056	0.084	0.112	0.140	0.168
	1.2162	52 HRC	220	0.007	0.014	0.021	0.028	0.042	0.056	0.084	0.112	0.140	0.168
	1.2343	52 HRC	220	0.007	0.014	0.021	0.028	0.042	0.056	0.084	0.112	0.140	0.168
	1.2379	60 HRC	180	0.007	0.014	0.021	0.028	0.042	0.056	0.084	0.112	0.140	0.168
	1.2767	52 HRC	220	0.007	0.014	0.021	0.028	0.042	0.056	0.084	0.112	0.140	0.168
	1.2842	60 HRC	180	0.007	0.014	0.021	0.028	0.042	0.056	0.084	0.112	0.140	0.168
	1.2714 HH	43 HRC	260	0.007	0.014	0.021	0.028	0.042	0.056	0.084	0.112	0.140	0.168
	1.3343	64 HRC	170	0.007	0.014	0.021	0.028	0.042	0.056	0.084	0.112	0.140	0.168
	1.3344 PM	64 HRC	170	0.007	0.014	0.021	0.028	0.042	0.056	0.084	0.112	0.140	0.168
	M V10 PM	62 HRC	170	0.007	0.014	0.021	0.028	0.042	0.056	0.084	0.112	0.140	0.168
	M W10 PM	65 HRC	170	0.007	0.014	0.021	0.028	0.042	0.056	0.084	0.112	0.140	0.168
	1.2312	1080 N/mm²	220	0.007	0.014	0.021	0.028	0.042	0.056	0.084	0.112	0.140	0.168
	Acciaio	1400 N/mm²	220	0.007	0.014	0.021	0.028	0.042	0.056	0.084	0.112	0.140	0.168
	ap (mm)			0.01	0.02	0.03	0.04	0.06	0.08	0.12	0.16	0.2	0.24
	ae (mm)			0.03	0.05	0.06	0.08	0.09	0.1	0.16	0.2	0.25	0.35



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

Meusburger Georg GmbH & Co KG | Kesselstr. 42 | 6960 Wolfurt | Austria
T +43 5574 6706-0 | vendite@meusburger.com | www.meusburger.com