

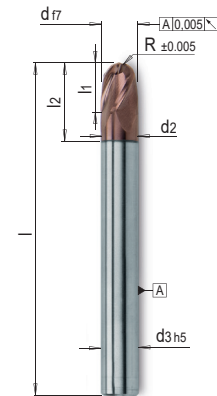


DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

- » 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

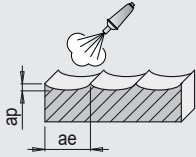


d2	d3	l	l1	R	d	l2	N°	EUR
0,96	4	50	1	0,5	1	4	WZF 185984/ 1 / 4	<>
0,96	4	50	1	0,5	1	6	WZF 185984/ 1 / 6	<>
1,45	4	50	1,5	0,75	1,5	6	WZF 185984/ 1,5/ 6	<>
1,45	4	50	1,5	0,75	1,5	10	WZF 185984/ 1,5/10	<>
1,9	6	50	2	1	2	8	WZF 185984/ 2 / 8	<>
1,9	6	50	2	1	2	13	WZF 185984/ 2 /13	<>
2,9	6	50	3	1,5	3	12	WZF 185984/ 3 /12	<>
2,9	6	57	3	1,5	3	20	WZF 185984/ 3 /20	<>

d2	d3	l	l1	R	d	l2	N°	EUR
3,8	6	57	4	2	4	14	WZF 185984/ 4 /14	<>
3,8	6	65	4	2	4	25	WZF 185984/ 4 /25	<>
4,8	6	57	5	2,5	5	17	WZF 185984/ 5 /17	<>
5,7	6	57	6	3	6	20	WZF 185984/ 6 /20	<>
5,7	6	75	6	3	6	38	WZF 185984/ 6 /38	<>
7,6	8	63	8	4	8	26	WZF 185984/ 8 /26	<>
7,6	8	90	8	4	8	53	WZF 185984/ 8 /53	<>
9,6	10	72	10	5	10	31	WZF 185984/10 /31	<>

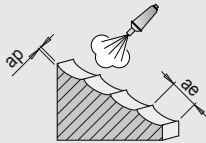
VALORI DI RIFERIMENTO PER LA SGROSSATURA DELLA BASE

WZF 185984	Materiale	Resistenza	Vc ¹ m/min.	d								
				1	1.5	2	3	4	6	8	10	12
				fz ² (mm/z)								
	1.2083	52 HRC	150	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.072	0.096	0.120	0.144
	1.2162	52 HRC	150	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.072	0.096	0.120	0.144
	1.2343	52 HRC	150	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.072	0.096	0.120	0.144
	1.2379	60 HRC	140	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.072	0.096	0.120	0.144
	1.2767	52 HRC	150	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.072	0.096	0.120	0.144
	1.2842	60 HRC	140	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.072	0.096	0.120	0.144
	1.2714 HH	43 HRC	170	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.072	0.096	0.120	0.144
	1.3343	64 HRC	130	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.072	0.096	0.120	0.144
	1.3344 PM	64 HRC	130	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.072	0.096	0.120	0.144
	M V10 PM	62 HRC	130	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.072	0.096	0.120	0.144
	M W10 PM	65 HRC	130	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.072	0.096	0.120	0.144
	1.2312	1080 N/mm ²	150	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.072	0.096	0.120	0.144
	Acciaio	1400 N/mm ²	150	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.072	0.096	0.120	0.144
	ap (mm)			0.02	0.03	0.04	0.06	0.08	0.12	0.16	0.2	0.24
	ae (mm)			0.25	0.375	0.5	0.75	1.0	1.5	2.0	2.5	3.0



VALORI DI RIFERIMENTO PER LA FINITURA IN 3D

WZF 185984	Materiale	Resistenza	Vc ¹ m/min.	d								
				1	1.5	2	3	4	6	8	10	12
				fz ² (mm/z)								
	1.2083	52 HRC	220	0.011	0.0165	0.022	0.033	0.044	0.066	0.088	0.110	0.132
	1.2162	52 HRC	220	0.011	0.0165	0.022	0.033	0.044	0.066	0.088	0.110	0.132
	1.2343	52 HRC	220	0.011	0.0165	0.022	0.033	0.044	0.066	0.088	0.110	0.132
	1.2379	60 HRC	180	0.011	0.0165	0.022	0.033	0.044	0.066	0.088	0.110	0.132
	1.2767	52 HRC	220	0.011	0.0165	0.022	0.033	0.044	0.066	0.088	0.110	0.132
	1.2842	60 HRC	180	0.011	0.0165	0.022	0.033	0.044	0.066	0.088	0.110	0.132
	1.2714 HH	43 HRC	260	0.011	0.0165	0.022	0.033	0.044	0.066	0.088	0.110	0.132
	1.3343	64 HRC	170	0.011	0.0165	0.022	0.033	0.044	0.066	0.088	0.110	0.132
	1.3344 PM	64 HRC	170	0.011	0.0165	0.022	0.033	0.044	0.066	0.088	0.110	0.132
	M V10 PM	62 HRC	170	0.011	0.0165	0.022	0.033	0.044	0.066	0.088	0.110	0.132
	M W10 PM	65 HRC	170	0.011	0.0165	0.022	0.033	0.044	0.066	0.088	0.110	0.132
	1.2312	1080 N/mm ²	220	0.011	0.0165	0.022	0.033	0.044	0.066	0.088	0.110	0.132
	Acciaio	1400 N/mm ²	220	0.011	0.0165	0.022	0.033	0.044	0.066	0.088	0.110	0.132
	ap (mm)			0.02	0.03	0.04	0.06	0.08	0.12	0.16	0.2	0.24
	ae (mm)			0.04	0.06	0.08	0.12	0.14	0.17	0.25	0.34	0.38



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