

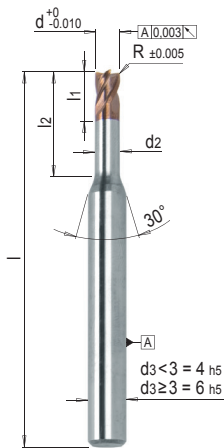


DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

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

MATERIALE

- » Metallo duro integrale, rivestimento TiSiN



d2	l	l1	d	l2	R	N°	EUR
0,95	48	1,5	1	2	0,1	WZF 27798/ 1 / 2/0,1	<>
0,95	48	1,5	1	2	0,2	WZF 27798/ 1 / 2/0,2	<>
0,95	48	1,5	1	4	0,1	WZF 27798/ 1 / 4/0,1	<>
0,95	48	1,5	1	4	0,2	WZF 27798/ 1 / 4/0,2	<>
0,95	48	1,5	1	6	0,1	WZF 27798/ 1 / 6/0,1	<>
0,95	48	1,5	1	6	0,2	WZF 27798/ 1 / 6/0,2	<>
0,95	48	1,5	1	8	0,1	WZF 27798/ 1 / 8/0,1	<>
0,95	48	1,5	1	8	0,2	WZF 27798/ 1 / 8/0,2	<>
0,95	48	1,5	1	10	0,1	WZF 27798/ 1 / 10/0,1	<>
0,95	48	1,5	1	10	0,2	WZF 27798/ 1 / 10/0,2	<>
0,95	48	1,5	1	14	0,1	WZF 27798/ 1 / 14/0,1	<>
0,95	48	1,5	1	14	0,2	WZF 27798/ 1 / 14/0,2	<>
1,45	48	2	1,5	4	0,1	WZF 27798/ 1,5/ 4/0,1	<>
1,45	48	2	1,5	4	0,15	WZF 27798/ 1,5/ 4/0,15	<>
1,45	48	2	1,5	4	0,2	WZF 27798/ 1,5/ 4/0,2	<>
1,45	48	2	1,5	6	0,1	WZF 27798/ 1,5/ 6/0,1	<>
1,45	48	2	1,5	6	0,15	WZF 27798/ 1,5/ 6/0,15	<>
1,45	48	2	1,5	6	0,2	WZF 27798/ 1,5/ 6/0,2	<>
1,45	48	2	1,5	8	0,15	WZF 27798/ 1,5/ 8/0,15	<>
1,45	48	2	1,5	8	0,2	WZF 27798/ 1,5/ 8/0,2	<>
1,45	48	2	1,5	10	0,1	WZF 27798/ 1,5/10/0,1	<>
1,45	48	2	1,5	10	0,2	WZF 27798/ 1,5/10/0,2	<>
1,45	48	2	1,5	12	0,1	WZF 27798/ 1,5/12/0,1	<>
1,45	48	2	1,5	12	0,2	WZF 27798/ 1,5/12/0,2	<>
1,45	48	2	1,5	15	0,1	WZF 27798/ 1,5/15/0,1	<>
1,45	48	2	1,5	15	0,2	WZF 27798/ 1,5/15/0,2	<>
1,45	48	2	1,5	20	0,2	WZF 27798/ 1,5/ 20/0,2	<>
1,9	48	2,5	2	4	0,2	WZF 27798/ 2 / 4/0,2	<>
1,9	48	2,5	2	6	0,2	WZF 27798/ 2 / 6/0,2	<>
1,9	48	2,5	2	8	0,2	WZF 27798/ 2 / 8/0,2	<>
1,9	48	2,5	2	10	0,2	WZF 27798/ 2 / 10/0,2	<>
1,9	48	2,5	2	12	0,2	WZF 27798/ 2 / 12/0,2	<>
1,9	60	2,5	2	16	0,2	WZF 27798/ 2 / 16/0,2	<>
1,9	60	2,5	2	20	0,2	WZF 27798/ 2 / 20/0,2	<>

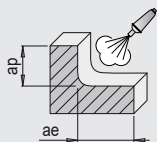
d2	l	l1	d	l2	R	N°	EUR
1,9	60	2,5	2	25	0,2	WZF 27798/ 2 / 25/0,2	<>
2,9	60	3,5	3	8	0,1	WZF 27798/ 3 / 8/0,1	<>
2,9	60	3,5	3	8	0,2	WZF 27798/ 3 / 8/0,2	<>
2,9	60	3,5	3	10	0,3	WZF 27798/ 3 / 10/0,3	<>
2,9	60	3,5	3	12	0,1	WZF 27798/ 3 / 12/0,1	<>
2,9	60	3,5	3	12	0,2	WZF 27798/ 3 / 12/0,2	<>
2,9	60	3,5	3	16	0,1	WZF 27798/ 3 / 16/0,1	<>
2,9	60	3,5	3	16	0,2	WZF 27798/ 3 / 16/0,2	<>
2,9	70	3,5	3	20	0,2	WZF 27798/ 3 / 20/0,2	<>
2,9	70	3,5	3	24	0,2	WZF 27798/ 3 / 24/0,2	<>
3,9	60	4,5	4	8	0,2	WZF 27798/ 4 / 8/0,2	<>
3,9	60	4,5	4	8	0,4	WZF 27798/ 4 / 8/0,4	<>
3,9	60	4,5	4	8	0,5	WZF 27798/ 4 / 8/0,5	<>
3,9	60	4,5	4	8	1	WZF 27798/ 4 / 8/1	<>
3,9	60	4,5	4	10	0,4	WZF 27798/ 4 / 10/0,4	<>
3,9	60	4,5	4	12	0,2	WZF 27798/ 4 / 12/0,2	<>
3,9	60	4,5	4	12	0,5	WZF 27798/ 4 / 12/0,5	<>
3,9	60	4,5	4	12	1	WZF 27798/ 4 / 12/1	<>
3,9	60	4,5	4	16	0,2	WZF 27798/ 4 / 16/0,2	<>
3,9	60	4,5	4	16	0,5	WZF 27798/ 4 / 16/0,5	<>
3,9	60	4,5	4	16	1	WZF 27798/ 4 / 16/1	<>
3,9	60	4,5	4	20	0,2	WZF 27798/ 4 / 20/0,2	<>
3,9	60	4,5	4	20	0,5	WZF 27798/ 4 / 20/0,5	<>
3,9	70	4,5	4	20	1	WZF 27798/ 4 / 20/1	<>
3,9	70	4,5	4	24	0,2	WZF 27798/ 4 / 24/0,2	<>
3,9	70	4,5	4	24	0,5	WZF 27798/ 4 / 24/0,5	<>
3,9	70	4,5	4	24	1	WZF 27798/ 4 / 24/1	<>
3,9	70	4,5	4	28	0,2	WZF 27798/ 4 / 28/0,2	<>
3,9	70	4,5	4	28	0,5	WZF 27798/ 4 / 28/0,5	<>
3,9	70	4,5	4	28	1	WZF 27798/ 4 / 28/1	<>
4,9	60	4,5	5	8	0,2	WZF 27798/ 5 / 8/0,2	<>
4,9	60	5,5	5	8	0,5	WZF 27798/ 5 / 8/0,5	<>
4,9	60	4,5	5	15	0,2	WZF 27798/ 5 / 15/0,2	<>
4,9	60	5,5	5	15	0,5	WZF 27798/ 5 / 15/0,5	<>

d2	l	l1	d	l2	R	N°	EUR
5,9	60	6,5	6	12	0,2	WZF 27798/ 6 /12/0,2	< >
5,9	60	6,5	6	12	0,3	WZF 27798/ 6 /12/0,3	< >
5,9	60	6,5	6	12	0,5	WZF 27798/ 6 /12/0,5	< >
5,9	60	6,5	6	12	1	WZF 27798/ 6 /12/1	< >
5,9	60	6,5	6	15	0,5	WZF 27798/ 6 /15/0,5	< >
5,9	60	6,5	6	15	0,6	WZF 27798/ 6 /15/0,6	< >
5,9	60	6,5	6	16	0,2	WZF 27798/ 6 /16/0,2	< >
5,9	60	6,5	6	16	0,3	WZF 27798/ 6 /16/0,3	< >
5,9	60	6,5	6	16	0,5	WZF 27798/ 6 /16/0,5	< >
5,9	60	6,5	6	16	1	WZF 27798/ 6 /16/1	< >
5,9	60	6,5	6	20	0,2	WZF 27798/ 6 /20/0,2	< >
5,9	60	6,5	6	20	0,3	WZF 27798/ 6 /20/0,3	< >
5,9	60	6,5	6	20	0,5	WZF 27798/ 6 /20/0,5	< >
5,9	60	6,5	6	20	1	WZF 27798/ 6 /20/1	< >
5,9	60	6,5	6	30	0,3	WZF 27798/ 6 /30/0,3	< >

d2	l	l1	d	l2	R	N°	EUR
5,9	60	6,5	6	30	1	WZF 27798/ 6 /30/1	< >
7,9	60	8,5	8	16	0,5	WZF 27798/ 8 /16/0,5	< >
7,9	60	8,5	8	16	1	WZF 27798/ 8 /16/1	< >
7,9	80	8,5	8	30	0,8	WZF 27798/ 8 /30/0,8	< >
7,9	80	8,5	8	40	0,5	WZF 27798/ 8 /40/0,5	< >
7,9	80	8,5	8	40	1	WZF 27798/ 8 /40/1	< >
9,9	70	10,5	10	20	0,5	WZF 27798/10 /20/0,5	< >
9,9	70	10,5	10	20	1	WZF 27798/10 /20/1	< >
9,9	70	10,5	10	30	1	WZF 27798/10 /30/1	< >
9,9	90	10,5	10	40	0,5	WZF 27798/10 /40/0,5	< >
9,9	90	10,5	10	40	1	WZF 27798/10 /40/1	< >
9,9	90	10,5	10	50	1	WZF 27798/10 /50/1	< >
11,9	70	12,5	12	24	1	WZF 27798/12 /24/1	< >
11,9	90	12,5	12	40	1	WZF 27798/12 /40/1	< >

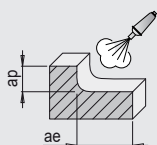
VALORI DI RIFERIMENTO PER LA SGROSSATURA DELLA BASE

WZF 27798	Materiale	Resistenza	Vc ¹ m/min.	d											
				fz ² (mm/z)											
				1	1.5	2	3	4	6	8	10	12			
1.2083	52 HRC	85	85	0.009	0.0135	0.018	0.027	0.036	0.054	0.072	0.09	0.108			
1.2162	52 HRC	85	85	0.009	0.0135	0.018	0.027	0.036	0.054	0.072	0.09	0.108			
1.2343	52 HRC	85	85	0.009	0.0135	0.018	0.027	0.036	0.054	0.072	0.09	0.108			
1.2379	60 HRC	60	60	0.009	0.0135	0.018	0.027	0.036	0.054	0.072	0.09	0.108			
1.2767	52 HRC	85	85	0.009	0.0135	0.018	0.027	0.036	0.054	0.072	0.09	0.108			
1.2842	60 HRC	60	60	0.009	0.0135	0.018	0.027	0.036	0.054	0.072	0.09	0.108			
1.2714HH	43 HRC	90	90	0.009	0.0135	0.018	0.027	0.036	0.054	0.072	0.09	0.108			
1.3343	64 HRC	50	50	0.009	0.0135	0.018	0.027	0.036	0.054	0.072	0.09	0.108			
1.3344 PM	64 HRC	50	50	0.009	0.0135	0.018	0.027	0.036	0.054	0.072	0.09	0.108			
M V10 PM	62 HRC	60	60	0.009	0.0135	0.018	0.027	0.036	0.054	0.072	0.09	0.108			
M W10 PM	65 HRC	50	50	0.009	0.0135	0.018	0.027	0.036	0.054	0.072	0.09	0.108			
Acciaio	1400 N/mm ²	85	85	0.009	0.0135	0.018	0.027	0.036	0.054	0.072	0.09	0.108			
ap (mm)				0.04	0.06	0.08	0.12	0.16	0.24	0.32	0.4	0.48			
ae (mm)				0.3	0.45	0.6	0.9	1.2	1.8	2.4	3	3.6			



VALORI DI RIFERIMENTO PER LA FINITURA DELLA BASE

WZF 27798	Materiale	Resistenza	Vc ¹ m/min.	d											
				fz ² (mm/z)											
				1	1.5	2	3	4	6	8	10	12			
1.2083	52 HRC	85	85	0.009	0.0135	0.018	0.027	0.036	0.054	0.072	0.09	0.108			
1.2162	52 HRC	85	85	0.009	0.0135	0.018	0.027	0.036	0.054	0.072	0.09	0.108			
1.2343	52 HRC	85	85	0.009	0.0135	0.018	0.027	0.036	0.054	0.072	0.09	0.108			
1.2379	60 HRC	60	60	0.009	0.0135	0.018	0.027	0.036	0.054	0.072	0.09	0.108			
1.2767	52 HRC	85	85	0.009	0.0135	0.018	0.027	0.036	0.054	0.072	0.09	0.108			
1.2842	60 HRC	60	60	0.009	0.0135	0.018	0.027	0.036	0.054	0.072	0.09	0.108			
1.2714HH	43 HRC	90	90	0.009	0.0135	0.018	0.027	0.036	0.054	0.072	0.09	0.108			
1.3343	64 HRC	50	50	0.009	0.0135	0.018	0.027	0.036	0.054	0.072	0.09	0.108			
1.3344 PM	64 HRC	50	50	0.009	0.0135	0.018	0.027	0.036	0.054	0.072	0.09	0.108			
M V10 PM	62 HRC	60	60	0.009	0.0135	0.018	0.027	0.036	0.054	0.072	0.09	0.108			
M W10 PM	65 HRC	50	50	0.009	0.0135	0.018	0.027	0.036	0.054	0.072	0.09	0.108			
Acciaio	1400 N/mm ²	85	85	0.009	0.0135	0.018	0.027	0.036	0.054	0.072	0.09	0.108			
ap (mm)				0.04	0.06	0.08	0.12	0.16	0.24	0.32	0.4	0.48			
ae (mm)				0.3	0.45	0.6	0.9	1.2	1.8	2.4	3	3.6			



VALORI DI RIFERIMENTO PER LA FINITURA IN 3D

WZF 27798	Resistenza	Valori di riferimento per la finitura in 3D	Vc ¹ m/min.	d											
				fz ² (mm/z)											
				1	1.5	2	3	4	6	8	10	12			
1.2083	52 HRC	200	200	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096			
1.2162	52 HRC	200	200	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096			
1.2343	52 HRC	200	200	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096			
1.2379	60 HRC	180	180	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096			
1.2767	52 HRC	200	200	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096			
1.2842	60 HRC	180	180	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096			
1.2714HH	43 HRC	220	220	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096			
1.3343	64 HRC	170	170	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096			
1.3344 PM	64 HRC	170	170	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096			
M V10 PM	62 HRC	180	180	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096			
M W10 PM	65 HRC	170	170	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096			
Acciaio	1400 N/mm ²	200	200	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096			
ap (mm)				0.02	0.03	0.04	0.06	0.08	0.12	0.16	0.2	0.24			
ae (mm)				0.015	0.0225	0.03	0.045	0.06	0.09	0.12	0.15	0.18			

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

PARAMETRI DI TAGLIO IN FUNZIONE DELLA SPORGENZA UTENSILE

I valori "max. ap" e "fz" si riferiscono a utensili con rapporto diametro/lunghezza ridotto. Per utensili più lunghi, vedere la tabella. L'avanzamento per dente non dovrebbe essere inferiore a 4µm.

ø / L	max. ap	fz	Fattore Vc
< 5	ap x 1,00	fz x 1,00	Vc x 1,00
> 5	ap x 0,90	fz x 1,00	Vc x 0,90
> 10	ap x 0,80	fz x 0,80	Vc x 0,80
> 12	ap x 0,65	fz x 0,80	Vc x 0,65
> 15	ap x 0,50	fz x 0,80	Vc x 0,50