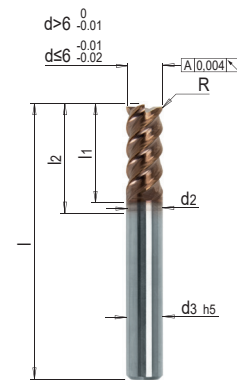


DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

- » Fresa ad alta prestazione per lavori di finitura sul duro con tagliente centrale continuo
- » Con elevata precisione nell'ordine di micron
- » Elevata precisione di forma e di concentricità

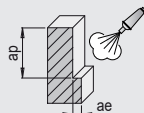
MATERIALE

» Metallo duro integrale, rivestimento TiSiN

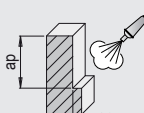


Z	d2	d3	l	l1	R	d	l2	N°	EUR
4	-	4	48	2	0,03	1	-	WZF 137463/ 1 / 2	<>
4	0,95	4	48	3	0,03	1	4	WZF 137463/ 1 / 4	<>
4	-	4	48	3	0,03	1,5	-	WZF 137463/ 1,5/ 4	<>
4	1,45	4	48	4,5	0,03	1,5	6	WZF 137463/ 1,5/ 6	<>
4	-	4	48	4	0,03	2	-	WZF 137463/ 2 / 4	<>
4	1,9	4	48	6	0,03	2	8	WZF 137463/ 2 / 8	<>
4	-	6	60	6	0,05	3	-	WZF 137463/ 3 / 6	<>
4	2,9	6	60	9	0,05	3	12	WZF 137463/ 3 /12	<>
4	-	6	60	8	0,05	4	-	WZF 137463/ 4 / 8	<>
4	3,9	6	60	12	0,05	4	16	WZF 137463/ 4 /16	<>
4	-	6	60	10	0,05	5	-	WZF 137463/ 5 /10	<>
4	4,9	6	60	15	0,05	5	20	WZF 137463/ 5 /20	<>
6	-	6	60	12	0,2	6	-	WZF 137463/ 6 /12	<>
6	5,9	6	60	18	0,2	6	24	WZF 137463/ 6 /24	<>
6	-	8	60	16	0,2	8	-	WZF 137463/ 8 /16	<>
6	7,9	8	70	24	0,2	8	32	WZF 137463/ 8 /32	<>
6	-	10	70	20	0,2	10	-	WZF 137463/10 /20	<>
6	9,9	10	80	30	0,2	10	40	WZF 137463/10 /40	<>
6	-	12	70	24	0,2	12	-	WZF 137463/12 /24	<>
6	11,9	12	90	36	0,2	12	44	WZF 137463/12 /44	<>

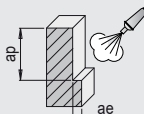
VALORI DI RIFERIMENTO PER LA SGROSSATURA

WZF 137463	Materiale	Resistenza	Vc ¹ m/min.	d									
				1	1,5	2	3	4	5	6	8	10	12
				fz ² (mm/z)									
 <p>ae = 0,1 x d ap = 1,7 x d</p>	1.2083	52 HRC	130	0,012	0,018	0,024	0,035	0,045	0,058	0,07	0,09	0,12	0,14
	1.2162	52 HRC	130	0,012	0,018	0,024	0,035	0,045	0,058	0,07	0,09	0,12	0,14
	1.2343	52 HRC	130	0,012	0,018	0,024	0,035	0,045	0,058	0,07	0,09	0,12	0,14
	1.2379	60 HRC	110	0,012	0,018	0,024	0,035	0,045	0,058	0,07	0,09	0,12	0,14
	1.2767	52 HRC	130	0,012	0,018	0,024	0,035	0,045	0,058	0,07	0,09	0,12	0,14
	1.2842	60 HRC	110	0,012	0,018	0,024	0,035	0,045	0,058	0,07	0,09	0,12	0,14
	1.2714HH	43 HRC	140	0,012	0,018	0,024	0,035	0,045	0,058	0,07	0,09	0,12	0,14
	1.3343	64 HRC	80	0,012	0,018	0,024	0,035	0,045	0,058	0,07	0,09	0,12	0,14
	1.3344 PM	64 HRC	80	0,012	0,018	0,024	0,035	0,045	0,058	0,07	0,09	0,12	0,14
	M V10 PM	62 HRC	70	0,012	0,018	0,024	0,035	0,045	0,058	0,07	0,09	0,12	0,14
	M W10 PM	65 HRC	70	0,012	0,018	0,024	0,035	0,045	0,058	0,07	0,09	0,12	0,14
	1.2312	1080 N/mm ²	150	0,012	0,018	0,024	0,035	0,045	0,058	0,07	0,09	0,12	0,14
	Acciaio	1400 N/mm ²	150	0,012	0,018	0,024	0,035	0,045	0,058	0,07	0,09	0,12	0,14

VALORI DI RIFERIMENTO PER LA FINITURA

WZF 137463	Materiale	Resistenza	Vc ¹ m/min.	d									
				1	1,5	2	3	4	5	6	8	10	12
				fz ² (mm/z)									
 <p>ae = 0,03 x d ap = 1,7 x d</p>	1.2083	52 HRC	150	0,008	0,012	0,02	0,028	0,038	0,05	0,06	0,075	0,09	0,115
	1.2162	52 HRC	150	0,008	0,012	0,02	0,028	0,038	0,05	0,06	0,075	0,09	0,115
	1.2343	52 HRC	150	0,008	0,012	0,02	0,028	0,038	0,05	0,06	0,075	0,09	0,115
	1.2379	60 HRC	130	0,008	0,012	0,02	0,028	0,038	0,05	0,06	0,075	0,09	0,115
	1.2767	52 HRC	150	0,008	0,012	0,02	0,028	0,038	0,05	0,06	0,075	0,09	0,115
	1.2842	60 HRC	130	0,008	0,012	0,02	0,028	0,038	0,05	0,06	0,075	0,09	0,115
	1.2714HH	43 HRC	160	0,008	0,012	0,02	0,028	0,038	0,05	0,06	0,075	0,09	0,115
	1.3343	64 HRC	100	0,008	0,012	0,02	0,028	0,038	0,05	0,06	0,075	0,09	0,115
	1.3344 PM	64 HRC	100	0,008	0,012	0,02	0,028	0,038	0,05	0,06	0,075	0,09	0,115
	M V10 PM	62 HRC	80	0,008	0,012	0,02	0,028	0,038	0,05	0,06	0,075	0,09	0,115
	M W10 PM	65 HRC	80	0,008	0,012	0,02	0,028	0,038	0,05	0,06	0,075	0,09	0,115
	1.2312	1080 N/mm ²	170	0,008	0,012	0,02	0,028	0,038	0,05	0,06	0,075	0,09	0,115
	Acciaio	1400 N/mm ²	170	0,008	0,012	0,02	0,028	0,038	0,05	0,06	0,075	0,09	0,115

VALORI DI RIFERIMENTO PER LA FINITURA

WZF 137463	Materiale	Resistenza	Vc ¹ m/min.	d									
				1	1,5	2	3	4	5	6	8	10	12
				fz ² (mm/z)									
 <p>ae = 0,06 x d ap = 1,7 x d</p>	1.2083	52 HRC	150	0,007	0,012	0,015	0,018	0,024	0,03	0,036	0,048	0,06	0,07
	1.2162	52 HRC	150	0,007	0,012	0,015	0,018	0,024	0,03	0,036	0,048	0,06	0,07
	1.2343	52 HRC	150	0,007	0,012	0,015	0,018	0,024	0,03	0,036	0,048	0,06	0,07
	1.2379	60 HRC	130	0,007	0,012	0,015	0,018	0,024	0,03	0,036	0,048	0,06	0,07
	1.2767	52 HRC	150	0,007	0,012	0,015	0,018	0,024	0,03	0,036	0,048	0,06	0,07
	1.2842	60 HRC	130	0,007	0,012	0,015	0,018	0,024	0,03	0,036	0,048	0,06	0,07
	1.2714HH	43 HRC	160	0,007	0,012	0,015	0,018	0,024	0,03	0,036	0,048	0,06	0,07
	1.3343	64 HRC	100	0,007	0,012	0,015	0,018	0,024	0,03	0,036	0,048	0,06	0,07
	1.3344 PM	64 HRC	100	0,007	0,012	0,015	0,018	0,024	0,03	0,036	0,048	0,06	0,07
	M V10 PM	62 HRC	80	0,007	0,012	0,015	0,018	0,024	0,03	0,036	0,048	0,06	0,07
	M W10 PM	65 HRC	80	0,007	0,012	0,015	0,018	0,024	0,03	0,036	0,048	0,06	0,07
	1.2312	1080 N/mm ²	170	0,007	0,012	0,015	0,018	0,024	0,03	0,036	0,048	0,06	0,07
	Acciaio	1400 N/mm ²	170	0,007	0,012	0,015	0,018	0,024	0,03	0,036	0,048	0,06	0,07

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