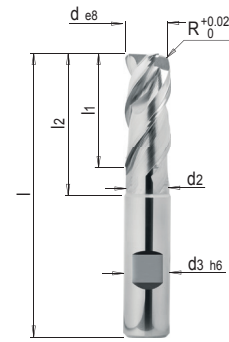


### DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

- » Fresa ad alta prestazione per materiali in alluminio
- » Fresa torica con elica a passo variabile con tagliente centrale discontinuo
- » Scaricata dietro il tagliente

### MATERIALE

- » Metallo duro integrale, lucidato

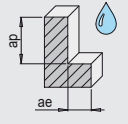


Z	d2	d3	l	l1	l2	d	R	N°	EUR
3	5,7	6	57	13	20	6	0,5	WZF 128481/ 6/0,5	<>
3	5,7	6	57	13	20	6	1	WZF 128481/ 6/ 1	<>
3	7,7	8	63	19	26	8	0,5	WZF 128481/ 8/0,5	<>
3	7,7	8	63	19	26	8	1	WZF 128481/ 8/ 1	<>
3	9,5	10	72	22	30	10	0,5	WZF 128481/10/0,5	<>
3	9,5	10	72	22	30	10	1	WZF 128481/10/ 1	<>
3	9,5	10	72	22	30	10	1,5	WZF 128481/10/ 1,5	<>
3	11,5	12	83	26	36	12	1	WZF 128481/12/ 1	<>
3	11,5	12	83	26	36	12	2	WZF 128481/12/ 2	<>
3	11,5	12	83	26	36	12	3	WZF 128481/12/ 3	<>
3	15,5	16	92	32	42	16	1	WZF 128481/16/ 1	<>
3	15,5	16	92	32	42	16	2	WZF 128481/16/ 2	<>
3	15,5	16	92	32	42	16	3	WZF 128481/16/ 3	<>

## VALORI DI RIFERIMENTO PER LA SCANALATURA

WZF 128481	Materiale	Resistenza	Vc <sup>1</sup> m/min.	d				
				6	8	10	12	16
				fz <sup>2</sup> (mm/z)				
 <p>ae = 1 x d ap = 1 x d</p>	3.3547 / EN AW-5083	270 N/mm <sup>2</sup>	350	0.035	0.045	0.060	0.070	0.090
	3.4365 / EN AW-7075	520 N/mm <sup>2</sup>	350	0.035	0.045	0.060	0.070	0.090
	Rame	280 N/mm <sup>2</sup>	250	0.025	0.035	0.045	0.050	0.065
	Metalli non ferrosi	<800 N/mm <sup>2</sup>	250	0.025	0.035	0.045	0.050	0.065

## VALORI DI RIFERIMENTO PER LA SGROSSATURA


WZF 128481	Materiale	Resistenza	Vc <sup>1</sup> m/min.	d				
				6	8	10	12	16
				fz <sup>2</sup> (mm/z)				
 <p>ae = 0.5 x d ap = 1 x d</p>	3.3547 / EN AW-5083	270 N/mm <sup>2</sup>	500	0.040	0.050	0.070	0.080	0.110
	3.4365 / EN AW-7075	520 N/mm <sup>2</sup>	500	0.040	0.050	0.070	0.080	0.110
	Rame	280 N/mm <sup>2</sup>	300	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080
	Metalli non ferrosi	<800 N/mm <sup>2</sup>	300	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080

## VALORI DI RIFERIMENTO PER LA FINITURA

WZF 128481	Materiale	Resistenza	Vc <sup>1</sup> m/min.	d				
				6	8	10	12	16
				fz <sup>2</sup> (mm/z)				
 <p>ae = 0.1 x d ap = 1.5 x d</p>	3.3547 / EN AW-5083	270 N/mm <sup>2</sup>	600	0.050	0.060	0.080	0.100	0.130
	3.4365 / EN AW-7075	520 N/mm <sup>2</sup>	600	0.050	0.060	0.080	0.100	0.130
	Rame	280 N/mm <sup>2</sup>	400	0.040	0.050	0.060	0.070	0.090
	Metalli non ferrosi	<800 N/mm <sup>2</sup>	400	0.040	0.050	0.060	0.070	0.090

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