



### DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

- » Fresa ad avanzamento rapido ad alta prestazione
- » A partire da 5 mm con fori per refrigerante interno

### MATERIALE

- » Metallo duro integrale, rivestimento TiAlN



Z	d2	d3	l	l1	l2	r prog.	ap max.	d	N°	EUR
4	2,8	6	57	2	15	0,5	0,2	3	WZF 11512/ 3	< >
4	3,8	6	57	3	18	0,8	0,25	4	WZF 11512/ 4	< >
4	4,8	6	57	4	20	0,8	0,35	5	WZF 11512/ 5	< >
4	5,7	6	57	5	21	1	0,4	6	WZF 11512/ 6	< >
4	7,7	8	63	6	27	1,5	0,5	8	WZF 11512/ 8	< >
4	9,5	10	72	8	32	2	0,6	10	WZF 11512/10	< >
4	11,5	12	83	10	38	2	0,8	12	WZF 11512/12	< >
4	15,5	16	92	12	44	2,5	1	16	WZF 11512/16	< >

### VALORI DI RIFERIMENTO PER LA SGROSSATURA

WZF 11512	Materiale	Resistenza	Vc <sup>1</sup> m/min.	d						
				3	4	6	8	10	12	16
				fz <sup>2</sup> (mm/z)						
1.1730	640 N/mm <sup>2</sup>	160	0.07	0.10	0.16	0.25	0.30	0.35	0.5	
1.2083	780 N/mm <sup>2</sup>	160	0.07	0.10	0.16	0.25	0.30	0.35	0.5	
1.2083	52 HRC	110	0.06	0.08	0.13	0.20	0.24	0.28	0.4	
1.2085	1080 N/mm <sup>2</sup>	140	0.07	0.10	0.16	0.25	0.30	0.35	0.5	
1.2162	660 N/mm <sup>2</sup>	160	0.07	0.10	0.16	0.25	0.30	0.35	0.5	
1.2162	52 HRC	110	0.06	0.08	0.13	0.20	0.24	0.28	0.4	
1.2311	1080 N/mm <sup>2</sup>	140	0.07	0.10	0.16	0.25	0.30	0.35	0.5	
1.2312	1080 N/mm <sup>2</sup>	140	0.07	0.10	0.16	0.25	0.30	0.35	0.5	
1.2316	1010 N/mm <sup>2</sup>	140	0.07	0.10	0.16	0.25	0.30	0.35	0.5	
1.2343	780 N/mm <sup>2</sup>	160	0.07	0.10	0.16	0.25	0.30	0.35	0.5	
1.2343	52 HRC	110	0.06	0.08	0.13	0.20	0.24	0.28	0.4	
1.2379	780 N/mm <sup>2</sup>	160	0.07	0.10	0.16	0.25	0.30	0.35	0.5	
1.2379	60 HRC	60	0.06	0.08	0.13	0.20	0.24	0.28	0.4	
1.2714HH	1350 N/mm <sup>2</sup>	140	0.07	0.10	0.16	0.25	0.30	0.35	0.5	
1.2767	830 N/mm <sup>2</sup>	160	0.07	0.10	0.16	0.25	0.30	0.35	0.5	
1.2767	52 HRC	110	0.06	0.08	0.13	0.20	0.24	0.28	0.4	
1.2842	775 N/mm <sup>2</sup>	160	0.07	0.10	0.16	0.25	0.30	0.35	0.5	
1.2842	60 HRC	60	0.06	0.08	0.13	0.20	0.24	0.28	0.4	
Acciaio	1400 N/mm <sup>2</sup>	140	0.07	0.10	0.16	0.25	0.30	0.35	0.5	
ap (mm)			0.2	0.25	0.4	0.5	0.7	0.8	1	
ae (mm)			1.8	2.4	3.6	4.8	6.0	7.2	9.6	

1) Vc: Velocità di taglio (m/min.)

2) fz: Avanzamento per taglio (mm/z)

**i** A 60 HRC dimezzare ap

Nel calcolatore dei parametri di taglio sono disponibili ulteriori materiali e valori di taglio