

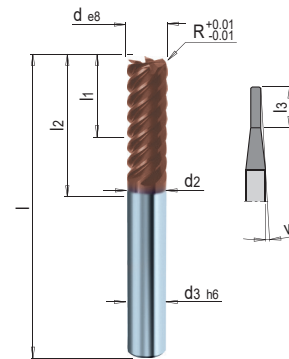


DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

- » Fresa ad alta prestazione per lavori di finitura sul duro con tagliente centrale continuo
- » Scaricata dietro il tagliente

MATERIALE

- » Metallo duro integrale, rivestimento multistrato TiAlSiN



Z	d2	d3	I	I1	I2	I3	w	d	R	N°	EUR
6	2,8	6	57	8	11	12	4,8	3	0,3	WZF 135461/ 3 /0,3	< >
6	3,8	6	57	11	16	16	3,2	4	0,4	WZF 135461/ 4 /0,4	< >
6	4,7	6	57	13	18	18	1,6	5	0,5	WZF 135461/ 5 /0,5	< >
6	5,7	6	57	13	20	-	-	6	0,5	WZF 135461/ 6 /0,5	< >
6	5,7	6	57	13	20	-	-	6	1	WZF 135461/ 6 /1,0	< >
6	7,7	8	63	19	26	-	-	8	0,5	WZF 135461/ 8 /0,5	< >
6	7,7	8	63	19	26	-	-	8	1	WZF 135461/ 8 /1,0	< >
6	9,5	10	72	22	30	-	-	10	0,5	WZF 135461/10 /0,5	< >
6	9,5	10	72	22	30	-	-	10	1	WZF 135461/10 /1,0	< >
6	11,5	12	83	26	36	-	-	12	0,5	WZF 135461/12 /0,5	< >
6	11,5	12	83	26	36	-	-	12	1	WZF 135461/12 /1,0	< >
6	15,5	16	92	32	42	-	-	16	1	WZF 135461/16 /1,0	< >
6	15,5	16	92	32	42	-	-	16	2	WZF 135461/16 /2,0	< >

VALORI DI RIFERIMENTO PER LA FINITURA

WZF 13546 WZF 135461	Materiale	Resistenza	Vc ¹ m/min.	d										
				3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20
				fz ² (mm/z)										
	1.2083	52 HRC	90	0.007	0.010	0.014	0.019	0.024	0.029	0.034	0.039	0.044	0.050	0.057
	1.2162	52 HRC	120	0.007	0.010	0.014	0.019	0.024	0.029	0.034	0.039	0.044	0.050	0.057
	1.2343	52 HRC	120	0.007	0.010	0.014	0.019	0.024	0.029	0.034	0.039	0.044	0.050	0.057
	1.2379	60 HRC	90	0.007	0.010	0.014	0.019	0.024	0.029	0.034	0.039	0.044	0.050	0.057
	1.2714HH	43 HRC	120	0.007	0.010	0.014	0.019	0.024	0.029	0.034	0.039	0.044	0.050	0.057
	1.2767	52 HRC	120	0.007	0.010	0.014	0.019	0.024	0.029	0.034	0.039	0.044	0.050	0.057
	1.2842	60 HRC	90	0.007	0.010	0.014	0.019	0.024	0.029	0.034	0.039	0.044	0.050	0.057
Acciaio	1400 N/mm ²	120	0.007	0.010	0.014	0.019	0.024	0.029	0.034	0.039	0.044	0.050	0.057	

VALORI DI RIFERIMENTO PER LA FINITURA

WZF 13546 WZF 135461	Materiale	Resistenza	Vc ¹ m/min.	d										
				3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20
				fz ² (mm/z)										
	1.2083	52 HRC	100	0.007	0.010	0.014	0.019	0.024	0.029	0.034	0.039	0.044	0.050	0.057
	1.2162	52 HRC	140	0.007	0.010	0.014	0.019	0.024	0.029	0.034	0.039	0.044	0.050	0.057
	1.2343	52 HRC	140	0.007	0.010	0.014	0.019	0.024	0.029	0.034	0.039	0.044	0.050	0.057
	1.2379	60 HRC	100	0.007	0.010	0.014	0.019	0.024	0.029	0.034	0.039	0.044	0.050	0.057
	1.2714HH	43 HRC	140	0.007	0.010	0.014	0.019	0.024	0.029	0.034	0.039	0.044	0.050	0.057
	1.2767	52 HRC	140	0.007	0.010	0.014	0.019	0.024	0.029	0.034	0.039	0.044	0.050	0.057
	1.2842	60 HRC	100	0.007	0.010	0.014	0.019	0.024	0.029	0.034	0.039	0.044	0.050	0.057
Acciaio	1400 N/mm ²	140	0.007	0.010	0.014	0.019	0.024	0.029	0.034	0.039	0.044	0.050	0.057	

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