

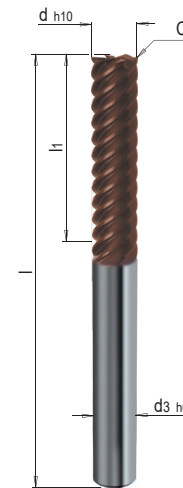


DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

» Fresa ad alta prestazione per lavori di finitura sul duro con tagliente centrale continuo

MATERIALE

» Metallo duro integrale, rivestimento multistrato TiAlSiN



Z	d3	l	l1	C	d	N°	EUR
6	6	75	30	0,05	6	WZF 13556/ 6	< >
6	8	100	40	0,1	8	WZF 13556/ 8	< >
6	10	100	40	0,1	10	WZF 13556/10	< >
6	12	150	45	0,1	12	WZF 13556/12	< >
6	16	150	65	0,15	16	WZF 13556/16	< >
8	20	150	65	0,15	20	WZF 13556/20	< >

VALORI DI RIFERIMENTO PER LA FINITURA

WZF 13556	Materiale	Resistenza	Vc ¹ m/min.	d					
				6	8	10	12	16	20
				fz ² (mm/z)					
	1.2083	52 HRC	70	0.010	0.013	0.018	0.022	0.027	0.032
	1.2162	52 HRC	110	0.010	0.013	0.018	0.022	0.027	0.032
	1.2343	52 HRC	110	0.010	0.013	0.018	0.022	0.027	0.032
	1.2379	60 HRC	70	0.010	0.013	0.018	0.022	0.027	0.032
	1.2714HH	43 HRC	120	0.010	0.013	0.018	0.022	0.027	0.032
	1.2767	52 HRC	100	0.010	0.013	0.018	0.022	0.027	0.032
	1.2842	60 HRC	70	0.010	0.013	0.018	0.022	0.027	0.032
	Acciaio	1400 N/mm ²	120	0.010	0.013	0.018	0.022	0.027	0.032
	ae = 0.05 x d ap = 3 x d								

VALORI DI RIFERIMENTO PER LA FINITURA

WZF 13556	Materiale	Resistenza	Vc ¹ m/min.	d					
				6	8	10	12	16	20
				fz ² (mm/z)					
	1.2083	52 HRC	70	0.013	0.017	0.023	0.027	0.034	0.040
	1.2162	52 HRC	110	0.013	0.017	0.023	0.027	0.034	0.040
	1.2343	52 HRC	110	0.013	0.017	0.023	0.027	0.034	0.040
	1.2379	60 HRC	70	0.013	0.017	0.023	0.027	0.034	0.040
	1.2714HH	43 HRC	120	0.013	0.017	0.023	0.027	0.034	0.040
	1.2767	52 HRC	100	0.013	0.017	0.023	0.027	0.034	0.040
	1.2842	60 HRC	70	0.013	0.017	0.023	0.027	0.034	0.040
	Acciaio	1400 N/mm ²	120	0.013	0.017	0.023	0.027	0.034	0.040
	ae = 0.05 x d ap = 2 x d								

VALORI DI RIFERIMENTO PER LA FINITURA

WZF 13576	Materiale	Resistenza	Vc ¹ m/min.	d				
				6	8	10	12	16
				fz ² (mm/z)				
	1.2083	52 HRC	70	0.010	0.013	0.018	0.022	0.027
	1.2162	52 HRC	110	0.010	0.013	0.018	0.022	0.027
	1.2343	52 HRC	110	0.010	0.013	0.018	0.022	0.027
	1.2379	60 HRC	70	0.010	0.013	0.018	0.022	0.027
	1.2714HH	43 HRC	110	0.010	0.013	0.018	0.022	0.027
	1.2767	52 HRC	100	0.010	0.013	0.018	0.022	0.027
	1.2842	60 HRC	70	0.010	0.013	0.018	0.022	0.027
	Acciaio	1400 N/mm ²	110	0.010	0.013	0.018	0.022	0.027
	ae = 0.05 x d ap = 1.5 x d							

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