

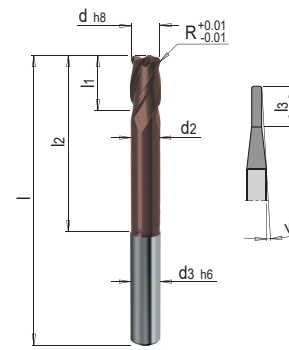


DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

- » Scaricata dietro il tagliente
- » Fresa ad alta prestazione con tagliente centrale continuo per lavorazioni in 3D

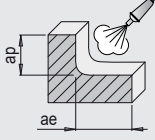
MATERIALE

» Metallo duro integrale, rivestimento multistrato TiAlSiN

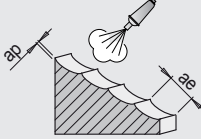


Z	d2	d3	l	l1	l2	l3	w	d	R	N°	EUR
2	0,48	4	50	1	20	6	5,1	0,5	0,1	WZF 17586/ 0,5/0,1	< >
2	0,95	4	50	2	20	12	4,4	1	0,2	WZF 17586/ 1 /0,2	< >
2	1,9	6	75	3	39	18	3	2	0,2	WZF 17586/ 2 /0,2	< >
2	1,9	6	75	3	39	18	3	2	0,5	WZF 17586/ 2 /0,5	< >
4	2,8	6	75	5	39	25	2,3	3	0,3	WZF 17586/ 3 /0,3	< >
4	2,8	6	75	5	39	25	2,3	3	0,5	WZF 17586/ 3 /0,5	< >
4	3,8	6	75	6	39	32	1,5	4	0,3	WZF 17586/ 4 /0,3	< >
4	3,8	6	75	6	39	32	1,5	4	0,5	WZF 17586/ 4 /0,5	< >
4	4,8	6	75	8	39	39	0,8	5	0,3	WZF 17586/ 5 /0,3	< >
4	4,8	6	75	8	39	39	0,8	5	0,5	WZF 17586/ 5 /0,5	< >
4	5,7	6	75	9	40	-	-	6	0,3	WZF 17586/ 6 /0,3	< >
4	5,7	6	75	9	40	-	-	6	0,5	WZF 17586/ 6 /0,5	< >
4	5,7	6	75	9	39	-	-	6	1	WZF 17586/ 6 /1	< >
4	5,7	6	75	9	44	-	-	6	1,5	WZF 17586/ 6 /1,5	< >
4	7,7	8	100	12	60	-	-	8	0,5	WZF 17586/ 8 /0,5	< >
4	7,7	8	100	12	60	-	-	8	1	WZF 17586/ 8 /1	< >
4	7,7	8	100	12	60	-	-	8	2	WZF 17586/ 8 /2	< >
4	9,5	10	120	15	75	-	-	10	0,5	WZF 17586/10 /0,5	< >
4	9,5	10	120	15	75	-	-	10	1	WZF 17586/10 /1	< >
4	9,5	10	120	15	75	-	-	10	1,5	WZF 17586/10 /1,5	< >
4	9,5	10	120	15	75	-	-	10	2	WZF 17586/10 /2	< >
4	11,5	12	150	18	105	-	-	12	0,5	WZF 17586/12 /0,5	< >
4	11,5	12	150	18	105	-	-	12	1	WZF 17586/12 /1	< >
4	11,5	12	150	18	105	-	-	12	1,5	WZF 17586/12 /1,5	< >
4	11,5	12	150	18	105	-	-	12	2	WZF 17586/12 /2	< >
4	15,5	16	150	24	102	-	-	16	2	WZF 17586/16 /2	< >
4	15,5	16	150	24	102	-	-	16	3	WZF 17586/16 /3	< >

VALORI DI RIFERIMENTO PER LA SGROSSATURA

WZF 17586	Materiale	Resistenza	Vc ¹ m/min.	d										
				≤ 1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	
				fz ² (mm/z)										
	1.2083	52 HRC	100	0.005	0.015	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100	
	1.2162	52 HRC	140	0.005	0.015	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100	
	1.2343	52 HRC	140	0.005	0.015	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100	
	1.2379	60 HRC	80	0.005	0.015	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100	
	1.2714HH	43 HRC	140	0.005	0.015	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100	
	1.2767	52 HRC	140	0.005	0.015	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100	
	1.2842	60 HRC	80	0.005	0.015	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100	
	Acciaio	1400 N/mm ²	140	0.005	0.015	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100	
	ap (mm)			0.03	0.05	0.10	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30	0.40	0.50	
	ae (mm)			0.15	0.30	1.70	1.50	2.00	2.50	3.00	4.00	5.00	6.00	

VALORI DI RIFERIMENTO PER LA FINITURA

WZF 17586	Materiale	Resistenza	Vc ¹ m/min.	d										
				≤ 1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	
				fz ² (mm/z)										
	1.2083	52 HRC	130	0.005	0.015	0.030	0.035	0.035	0.050	0.070	0.100	0.120	0.150	
	1.2162	52 HRC	200	0.005	0.015	0.030	0.035	0.035	0.050	0.070	0.100	0.120	0.150	
	1.2343	52 HRC	200	0.005	0.015	0.030	0.035	0.035	0.050	0.070	0.100	0.120	0.150	
	1.2379	60 HRC	130	0.005	0.015	0.030	0.035	0.035	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
	1.2714HH	43 HRC	200	0.005	0.015	0.030	0.035	0.035	0.050	0.070	0.100	0.120	0.150	
	1.2767	52 HRC	200	0.005	0.015	0.030	0.035	0.035	0.050	0.070	0.100	0.120	0.150	
	1.2842	60 HRC	130	0.005	0.015	0.030	0.035	0.035	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
	Acciaio	1400 N/mm ²	200	0.005	0.015	0.030	0.035	0.035	0.050	0.070	0.100	0.120	0.150	
	ap (mm)			0.03	0.05	0.07	0.10	0.12	0.15	0.18	0.20	0.25	0.30	
	ae (mm)			0.05	0.15	0.20	0.30	0.40	0.70	1.00	1.50	2.00	3.00	

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