

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

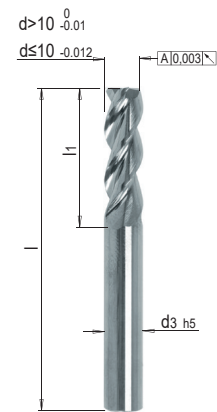
- » Frese ad alta prestazione per materiali in alluminio e rame
- » Elica a passo variabile dell'elica e tagliente centrale discontinuo

MATERIALE

- » Metallo duro integrale, lucidato



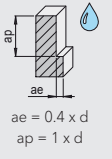
Z	d3	l	l1	d	N°	EUR
3	4	45	3	1	WZF 22848/ 1	<>
3	4	45	4,5	1,5	WZF 22848/ 1,5	<>
3	4	45	6	2	WZF 22848/ 2	<>
3	4	50	7,5	2,5	WZF 22848/ 2,5	<>
3	4	50	9	3	WZF 22848/ 3	<>
3	4	50	12	4	WZF 22848/ 4	<>
3	6	50	15	5	WZF 22848/ 5	<>
3	6	50	18	6	WZF 22848/ 6	<>
3	8	60	20	8	WZF 22848/ 8	<>
3	10	75	25	10	WZF 22848/10	<>
3	12	75	30	12	WZF 22848/12	<>



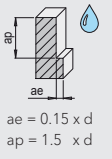
VALORI DI RIFERIMENTO PER LA SCANALATURA

WZF 22484	Materiale	Resistenza	Vc ¹ m/min.	d										
				1	2	3	4	5	6	8	10	12		
				fz ² (mm/z)										
	3.3547 / EN AW-5083	270N/mm ²	360	0,005	0,02	0,036	0,047	0,06	0,072	0,096	0,12	0,144		
	3.4365 / EN AW-7075	520N/mm ²	360	0,005	0,02	0,036	0,047	0,06	0,072	0,096	0,12	0,144		
	Rame	280N/mm ²	110	0,004	0,016	0,029	0,038	0,048	0,058	0,077	0,096	0,115		
	Metalli non ferrosi	< 800N/mm ²	210	0,004	0,016	0,029	0,038	0,048	0,058	0,077	0,096	0,115		

VALORI DI RIFERIMENTO PER LA SGROSSATURA


WZF 22848	Materiale	Resistenza	Vc ¹ m/min.	d										
				1	2	3	4	5	6	8	10	12		
				fz ² (mm/z)										
	3.3547 / EN AW-5083	270N/mm ²	450	0,005	0,02	0,036	0,047	0,06	0,072	0,096	0,12	0,144		
	3.4365 / EN AW-7075	520N/mm ²	450	0,005	0,02	0,036	0,047	0,06	0,072	0,096	0,12	0,144		
	Rame	280N/mm ²	180	0,004	0,016	0,029	0,038	0,048	0,058	0,077	0,096	0,115		
	Metalli non ferrosi	< 800N/mm ²	360	0,004	0,016	0,029	0,038	0,048	0,058	0,077	0,096	0,115		

VALORI DI RIFERIMENTO PER LA FINITURA

WZF 22848	Materiale	Resistenza	Vc ¹ m/min.	d										
				1	2	3	4	5	6	8	10	12		
				fz ² (mm/z)										
	3.3547 / EN AW-5083	270N/mm ²	450	0,01	0,04	0,072	0,094	0,12	0,144	0,192	0,24	0,288		
	3.4365 / EN AW-7075	520N/mm ²	450	0,01	0,04	0,072	0,094	0,12	0,144	0,192	0,24	0,288		
	Rame	280N/mm ²	180	0,008	0,032	0,057	0,075	0,096	0,115	0,153	0,192	0,23		
	Metalli non ferrosi	< 800N/mm ²	360	0,008	0,032	0,057	0,075	0,096	0,115	0,153	0,192	0,23		

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