

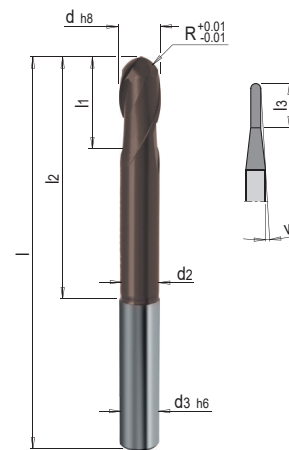


DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

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

MATERIALE

- » Metallo duro integrale, rivestimento multistrato TiAlSiN



Z	d2	d3	l	l1	l2	l3	R	w	d	N°	EUR
2	2,7	6	75	5	39	20	1,5	2	3	WZF 18526/ 3	< >
2	3,7	6	75	6	39	20	2	1,4	4	WZF 18526/ 4	< >
2	4,7	6	75	8	39	20	2,5	0,7	5	WZF 18526/ 5	< >
2	5,7	6	75	9	39	-	3	-	6	WZF 18526/ 6	< >
2	7,7	8	100	12	64	-	4	-	8	WZF 18526/ 8	< >
2	9,5	10	100	15	60	-	5	-	10	WZF 18526/10	< >
2	11,5	12	150	18	105	-	6	-	12	WZF 18526/12	< >
2	15,5	16	150	24	102	-	8	-	16	WZF 18526/16	< >

VALORI DI RIFERIMENTO PER LA SGROSSATURA

WZF 18516 WZF 18526	Materiale	Resistenza	Vc ¹ m/min.	d									
				≤ 2	3	4	5	6	8	10	12	16	
				fz ² (mm/z)									
	1.2083	52 HRC	120	0.020	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100	
	1.2162	52 HRC	180	0.020	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100	
	1.2343	52 HRC	180	0.020	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100	
	1.2379	60 HRC	120	0.020	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100	
	1.2767	52 HRC	180	0.020	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100	
	1.2842	60 HRC	140	0.020	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100	
ap (mm)				0.10	0.15	0.20	0.30	0.40	0.60	0.75	1.00	1.20	
ae (mm)				0.15	0.15	0.30	0.40	0.50	0.75	1.00	1.50	1.50	

VALORI DI RIFERIMENTO PER LA FINITURA

WZF 18516 WZF 18526	Materiale	Resistenza	Vc ¹ m/min.	d									
				≤ 2	3	4	5	6	8	10	12	16	
				fz ² (mm/z)									
	1.2083	52 HRC	180	0.030	0.040	0.045	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	0.150	
	1.2162	52 HRC	280	0.030	0.040	0.045	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	0.150	
	1.2343	52 HRC	280	0.030	0.040	0.045	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	0.150	
	1.2379	60 HRC	180	0.025	0.030	0.040	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
	1.2767	52 HRC	280	0.030	0.040	0.045	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	0.150	
	1.2842	60 HRC	230	0.025	0.030	0.040	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
ap (mm)				0.05	0.07	0.10	0.12	0.14	0.16	0.18	0.20	0.30	
ae (mm)				0.05	0.05	0.07	0.08	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30	

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