



### DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

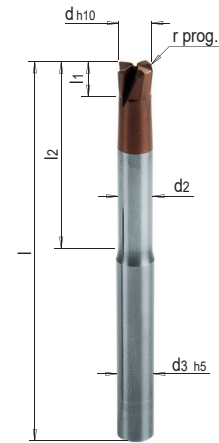
» Fresa ad avanzamento rapido ad alta prestazione

### MATERIALE

» Metallo duro integrale, rivestimento TiAlN



Z	d2	d3	l	l1	r prog.	d	l2	N°	EUR
4	2,6	6	57	3	0,4	3	10	WZF 11592/ 3/10	< >
4	2,6	6	57	3	0,4	3	20	WZF 11592/ 3/20	< >
4	3,6	6	57	3	0,6	4	15	WZF 11592/ 4/15	< >
4	3,6	6	57	3	0,6	4	25	WZF 11592/ 4/25	< >
4	5,6	6	57	5	0,7	6	25	WZF 11592/ 6/25	< >
4	5,6	6	78	5	0,7	6	35	WZF 11592/ 6/35	< >
4	7,3	8	63	6	0,8	8	25	WZF 11592/ 8/25	< >
4	7,3	8	80	6	0,8	8	40	WZF 11592/ 8/40	< >
4	9	10	78	7	1	10	30	WZF 11592/10/30	< >
4	9	10	105	7	1	10	50	WZF 11592/10/50	< >
4	11	12	83	8	1,2	12	35	WZF 11592/12/35	< >
4	11	12	105	8	1,2	12	60	WZF 11592/12/60	< >



### VALORI DI RIFERIMENTO PER LA SGROSSATURA

WZF 11592	Materiale	Resistenza	Vc <sup>1</sup> m/min.	d					
				3	4	6	8	10	12
				fz <sup>2</sup> (mm/z)					
	1.2083	52 HRC	75	0,14	0,19	0,28	0,38	0,48	0,57
	1.2162	52 HRC	75	0,14	0,19	0,28	0,38	0,48	0,57
	1.2343	52 HRC	75	0,14	0,19	0,28	0,38	0,48	0,57
	1.2344	52 HRC	75	0,14	0,19	0,28	0,38	0,48	0,57
	1.2714	52 HRC	75	0,14	0,19	0,28	0,38	0,48	0,57
	1.2767	52 HRC	75	0,14	0,19	0,28	0,38	0,48	0,57
	1.2210	60 HRC	60	0,14	0,19	0,28	0,38	0,48	0,57
	1.2363	60 HRC	60	0,14	0,19	0,28	0,38	0,48	0,57
	1.2379	60 HRC	60	0,14	0,19	0,28	0,38	0,48	0,57
	1.2842	60 HRC	60	0,14	0,19	0,28	0,38	0,48	0,57
	1.7131	60 HRC	60	0,14	0,19	0,28	0,38	0,48	0,57
	ap			0,07	0,095	0,15	0,21	0,28	0,36
	ae			1,5	2	3	4	5	6

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.