

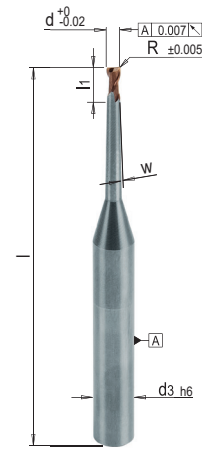


DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

- » Fresa ad alta prestazione per la fresatura HSC
- » Con passaggio con gambo rastremato
- » Stabilità ottimale

MATERIALE

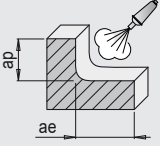
- » Metallo duro integrale, rivestimento TiAlSiN



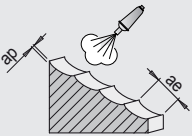
d3	l	l1	w	d	l2	R	N°	EUR
6	50	0,75	0,9	0,5	2	0,05	WZF 275961/0,9/0,5/ 2/0,05	<>
6	50	0,75	0,9	0,5	4	0,05	WZF 275961/0,9/0,5/ 4/0,05	<>
6	50	0,75	0,9	0,5	6	0,05	WZF 275961/0,9/0,5/ 6/0,05	<>
6	50	0,75	0,9	0,5	8	0,05	WZF 275961/0,9/0,5/ 8/0,05	<>
6	50	0,9	0,9	0,6	4	0,05	WZF 275961/0,9/0,6/ 4/0,05	<>
6	50	0,9	0,9	0,6	6	0,05	WZF 275961/0,9/0,6/ 6/0,05	<>
6	50	0,9	0,9	0,6	10	0,05	WZF 275961/0,9/0,6/10/0,05	<>
6	50	1,2	0,9	0,8	4	0,05	WZF 275961/0,9/0,8/ 4/0,05	<>
6	50	1,2	0,9	0,8	6	0,05	WZF 275961/0,9/0,8/ 6/0,05	<>
6	50	1,2	0,9	0,8	10	0,05	WZF 275961/0,9/0,8/10/0,05	<>
6	60	1,5	0,9	1	10	0,2	WZF 275961/0,9/1 /10/0,2	<>
6	60	1,5	0,9	1	12	0,2	WZF 275961/0,9/1 /12/0,2	<>
6	60	1,5	0,9	1	16	0,2	WZF 275961/0,9/1 /16/0,2	<>
6	60	1,5	0,9	1	20	0,2	WZF 275961/0,9/1 /20/0,2	<>
6	60	1,5	0,9	1	24	0,2	WZF 275961/0,9/1 /24/0,2	<>
6	60	1,8	0,9	1,2	10	0,2	WZF 275961/0,9/1,2/10/0,2	<>
6	60	1,8	0,9	1,2	16	0,2	WZF 275961/0,9/1,2/16/0,2	<>
6	60	1,8	0,9	1,2	20	0,2	WZF 275961/0,9/1,2/20/0,2	<>

d3	l	l1	w	d	l2	R	N°	EUR
6	60	2,25	0,9	1,5	12	0,2	WZF 275961/0,9/1,5/12/0,2	<>
6	60	2,25	0,9	1,5	16	0,2	WZF 275961/0,9/1,5/16/0,2	<>
6	60	2,25	0,9	1,5	20	0,2	WZF 275961/0,9/1,5/20/0,2	<>
6	60	3	0,9	2	12	0,2	WZF 275961/0,9/2 /12/0,2	<>
6	60	3	0,9	2	16	0,2	WZF 275961/0,9/2 /16/0,2	<>
6	60	3	0,9	2	20	0,2	WZF 275961/0,9/2 /20/0,2	<>
6	60	3	0,9	2	24	0,2	WZF 275961/0,9/2 /24/0,2	<>
6	78	3	0,9	2	28	0,2	WZF 275961/0,9/2 /28/0,2	<>
6	60	3,75	0,9	2,5	12	0,3	WZF 275961/0,9/2,5/12/0,3	<>
6	60	3,75	0,9	2,5	16	0,3	WZF 275961/0,9/2,5/16/0,3	<>
6	60	3,75	0,9	2,5	20	0,3	WZF 275961/0,9/2,5/20/0,3	<>
6	60	3,75	0,9	2,5	24	0,3	WZF 275961/0,9/2,5/24/0,3	<>
6	60	4,5	0,9	3	16	0,3	WZF 275961/0,9/3 /16/0,3	<>
6	60	4,5	0,9	3	20	0,3	WZF 275961/0,9/3 /20/0,3	<>
6	60	4,5	0,9	3	24	0,3	WZF 275961/0,9/3 /24/0,3	<>
6	78	4,5	0,9	3	28	0,3	WZF 275961/0,9/3 /28/0,3	<>
6	78	4,5	0,9	3	32	0,3	WZF 275961/0,9/3 /32/0,3	<>

VALORI DI RIFERIMENTO PER LA SGROSSATURA


WZF 275961	Materiale	Resistenza	Vc m/min.	d								
				0,5	0,6	0,8	1	1,2	1,5	2	2,5	3
				fz (mm/z)								
	1.1730	640 N/mm ²	130	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090
	1.2083	780 N/mm ²	130	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090
	1.2083	52 HRC	65	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090
	1.2085	1080 N/mm ²	95	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090
	1.2162	660 N/mm ²	130	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090
	1.2162	52 HRC	65	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090
	1.2311	1080 N/mm ²	95	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090
	1.2312	1080 N/mm ²	95	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090
	1.2316	1010 N/mm ²	95	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090
	1.2343	780 N/mm ²	130	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090
	1.2343	52 HRC	65	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090
	1.2379	780 N/mm ²	130	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090
	1.2379	60 HRC	50	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090
	1.2738 TSHH	1200 N/mm ²	95	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090
	1.2714 HH	1350 N/mm ²	75	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090
	1.2767	830 N/mm ²	110	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090
	1.2767	52 HRC	65	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090
	1.2842	775 N/mm ²	130	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090
	1.2842	60 HRC	50	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090
	Acciaio	1400 N/mm ²	75	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090
	ap (mm)			0,040	0,040	0,048	0,064	0,080	0,096	0,125	0,160	0,200
	ae (mm)			0,15	0,22	0,24	0,3	0,37	0,45	0,6	0,75	0,9

VALORI DI RIFERIMENTO PER LA FINITURA IN 3D

WZF 275961	Materiale	Resistenza	Vc m/min.	d								
				0,5	0,6	0,8	1	1,2	1,5	2	2,5	3
				fz (mm/z)								
	1.1730	640 N/mm ²	155	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090
	1.2083	780 N/mm ²	155	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090
	1.2083	52 HRC	70	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090
	1.2085	1080 N/mm ²	105	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090
	1.2162	660 N/mm ²	155	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090
	1.2162	52 HRC	70	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090
	1.2311	1080 N/mm ²	105	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090
	1.2312	1080 N/mm ²	105	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090
	1.2316	1010 N/mm ²	105	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090
	1.2343	780 N/mm ²	155	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090
	1.2343	52 HRC	70	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090
	1.2379	780 N/mm ²	155	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090
	1.2379	60 HRC	50	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090
	1.2738 TSHH	1200 N/mm ²	105	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090
	1.2714 HH	1350 N/mm ²	90	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090
	1.2767	830 N/mm ²	125	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090
	1.2767	52 HRC	70	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090
	1.2842	775 N/mm ²	155	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090
	1.2842	60 HRC	50	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090
	Acciaio	1400 N/mm ²	90	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090
	ap (mm)			0,020	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,064	0,080	0,096
	ae (mm)			0,015	0,018	0,024	0,03	0,036	0,045	0,06	0,075	0,09

2) fz: Avanzamento per taglio (mm/z)

1) Vc: Velocità di taglio (m/min.)

 Nel calcolatore dei parametri di taglio potete trovare altri materiali e valori di taglio.