

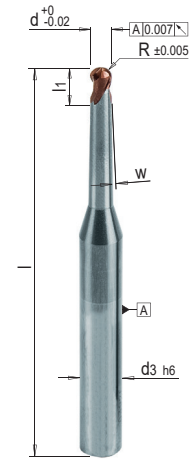


DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

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

MATERIALE

- » Metallo duro integrale, rivestimento TiAlSiN

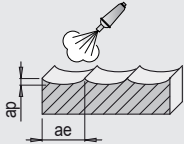


d3	l	l1	w	d	l2	R	N°	EUR
6	50	0,75	0,9	0,5	2	0,25	WZF 285961/0,9/0,5/ 2	<>
6	50	0,75	0,9	0,5	4	0,25	WZF 285961/0,9/0,5/ 4	<>
6	50	0,75	0,9	0,5	6	0,25	WZF 285961/0,9/0,5/ 6	<>
6	50	0,75	0,9	0,5	8	0,25	WZF 285961/0,9/0,5/ 8	<>
6	50	0,9	0,9	0,6	4	0,3	WZF 285961/0,9/0,6/ 4	<>
6	50	0,9	0,9	0,6	6	0,3	WZF 285961/0,9/0,6/ 6	<>
6	50	0,9	0,9	0,6	10	0,3	WZF 285961/0,9/0,6/10	<>
6	50	1,2	0,9	0,8	4	0,4	WZF 285961/0,9/0,8/ 4	<>
6	50	1,2	0,9	0,8	6	0,4	WZF 285961/0,9/0,8/ 6	<>
6	50	1,2	0,9	0,8	10	0,4	WZF 285961/0,9/0,8/10	<>
6	60	1,5	0,9	1	10	0,5	WZF 285961/0,9/1 /10	<>
6	60	1,5	0,9	1	12	0,5	WZF 285961/0,9/1 /12	<>
6	60	1,5	0,9	1	16	0,5	WZF 285961/0,9/1 /16	<>
6	60	1,5	0,9	1	20	0,5	WZF 285961/0,9/1 /20	<>
6	60	1,5	0,9	1	24	0,5	WZF 285961/0,9/1 /24	<>
6	60	1,8	0,9	1,2	10	0,6	WZF 285961/0,9/1,2/10	<>
6	60	1,8	0,9	1,2	16	0,6	WZF 285961/0,9/1,2/16	<>
6	60	1,8	0,9	1,2	20	0,6	WZF 285961/0,9/1,2/20	<>

d3	l	l1	w	d	l2	R	N°	EUR
6	60	2,25	0,9	1,5	12	0,75	WZF 285961/0,9/1,5/12	<>
6	60	2,25	0,9	1,5	16	0,75	WZF 285961/0,9/1,5/16	<>
6	60	2,25	0,9	1,5	20	0,75	WZF 285961/0,9/1,5/20	<>
6	60	3	0,9	2	12	1	WZF 285961/0,9/2 /12	<>
6	60	3	0,9	2	16	1	WZF 285961/0,9/2 /16	<>
6	60	3	0,9	2	20	1	WZF 285961/0,9/2 /20	<>
6	60	3	0,9	2	24	1	WZF 285961/0,9/2 /24	<>
6	78	3	0,9	2	28	1	WZF 285961/0,9/2 /28	<>
6	60	3,75	0,9	2,5	12	1,25	WZF 285961/0,9/2,5/12	<>
6	60	3,75	0,9	2,5	16	1,25	WZF 285961/0,9/2,5/16	<>
6	60	3,75	0,9	2,5	20	1,25	WZF 285961/0,9/2,5/20	<>
6	60	3,75	0,9	2,5	24	1,25	WZF 285961/0,9/2,5/24	<>
6	60	4,5	0,9	3	16	1,5	WZF 285961/0,9/3 /16	<>
6	60	4,5	0,9	3	20	1,5	WZF 285961/0,9/3 /20	<>
6	60	4,5	0,9	3	24	1,5	WZF 285961/0,9/3 /24	<>
6	78	4,5	0,9	3	28	1,5	WZF 285961/0,9/3 /28	<>
6	78	4,5	0,9	3	32	1,5	WZF 285961/0,9/3 /32	<>

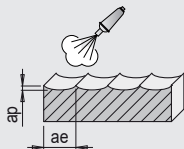
VALORI DI RIFERIMENTO PER LA SGROSSATURA

WZF 285961	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	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2083	780 N/mm ²	130	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2083	52 HRC	75	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2085	1080 N/mm ²	100	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2162	660 N/mm ²	130	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2162	52 HRC	75	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2311	1080 N/mm ²	100	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2312	1080 N/mm ²	100	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2316	1010 N/mm ²	100	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2343	780 N/mm ²	130	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2343	52 HRC	75	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2379	780 N/mm ²	130	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2379	60 HRC	55	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2738 TSHH	1200 N/mm ²	100	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2714 HH	1350 N/mm ²	95	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2767	830 N/mm ²	110	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2767	52 HRC	75	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2842	775 N/mm ²	130	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2842	60 HRC	55	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
Acciaio	1400 N/mm ²	95	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
ap (mm)				0,1	0,12	0,16	0,2	0,24	0,3	0,4	0,5	0,6
ae (mm)				0,05	0,06	0,08	0,1	0,12	0,15	0,2	0,25	0,3



VALORI DI RIFERIMENTO PER LA FINITURA IN 3D

WZF 285961	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	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2083	780 N/mm ²	155	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2083	52 HRC	90	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2085	1080 N/mm ²	110	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2162	660 N/mm ²	155	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2162	52 HRC	90	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2311	1080 N/mm ²	110	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2312	1080 N/mm ²	110	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2316	1010 N/mm ²	110	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2343	780 N/mm ²	155	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2343	52 HRC	90	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2379	780 N/mm ²	155	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2379	60 HRC	70	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2738 TSHH	1200 N/mm ²	110	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2714 HH	1350 N/mm ²	100	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2767	830 N/mm ²	125	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2767	52 HRC	90	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2842	775 N/mm ²	155	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2842	60 HRC	70	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
Acciaio	1400 N/mm ²	100	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
ap (mm)				0,019	0,02	0,024	0,04	0,044	0,048	0,052	0,064	0,08
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.)

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