

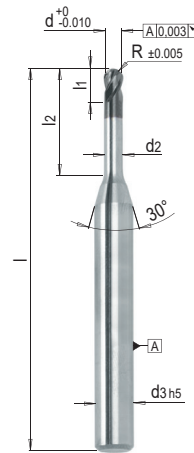


DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

- » Fresa ad alta prestazione HSC
- » Taglienti rettificati per ottenere massima precisione e robustezza
- » Con elevata precisione nell'ordine di micron

MATERIALE

- » Con rivestimento in AlTiN

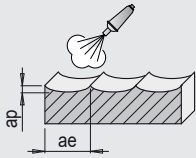


d2	d3	l	l1	R	d	l2	N°	EUR
0,75	4	48	1	0,4	0,8	2	WZF 28496/ 0,8/ 2	<>
0,75	4	48	1	0,4	0,8	5	WZF 28496/ 0,8/ 5	<>
0,75	4	48	1	0,4	0,8	8	WZF 28496/ 0,8/ 8	<>
0,75	4	48	1	0,4	0,8	10	WZF 28496/ 0,8/10	<>
0,75	4	48	1	0,4	0,8	12	WZF 28496/ 0,8/12	<>
0,95	4	48	1,5	0,5	1	2	WZF 28496/ 1 / 2	<>
0,95	4	48	1,5	0,5	1	3	WZF 28496/ 1 / 3	<>
0,95	4	48	1,5	0,5	1	4	WZF 28496/ 1 / 4	<>
0,95	4	48	1,5	0,5	1	5	WZF 28496/ 1 / 5	<>
0,95	4	48	1,5	0,5	1	6	WZF 28496/ 1 / 6	<>
0,95	4	48	1,5	0,5	1	8	WZF 28496/ 1 / 8	<>
0,95	4	48	1,5	0,5	1	10	WZF 28496/ 1 /10	<>
0,95	4	48	1,5	0,5	1	12	WZF 28496/ 1 /12	<>
1,45	4	48	1,5	0,75	1,5	4	WZF 28496/ 1,5/ 4	<>
1,45	4	48	1,5	0,75	1,5	6	WZF 28496/ 1,5/ 6	<>
1,45	4	48	1,5	0,75	1,5	8	WZF 28496/ 1,5/ 8	<>
1,45	4	48	1,5	0,75	1,5	10	WZF 28496/ 1,5/10	<>
1,45	4	48	1,5	0,75	1,5	15	WZF 28496/ 1,5/15	<>
1,45	4	48	1,5	0,75	1,5	20	WZF 28496/ 1,5/20	<>
1,9	4	48	2,5	1	2	4	WZF 28496/ 2 / 4	<>
1,9	4	48	2,5	1	2	6	WZF 28496/ 2 / 6	<>
1,9	4	48	2,5	1	2	8	WZF 28496/ 2 / 8	<>

d2	d3	l	l1	R	d	l2	N°	EUR
1,9	4	48	2,5	1	2	10	WZF 28496/ 2 /10	<>
1,9	4	48	2,5	1	2	12	WZF 28496/ 2 /12	<>
1,9	4	60	2,5	1	2	15	WZF 28496/ 2 /15	<>
1,9	4	60	2,5	1	2	18	WZF 28496/ 2 /18	<>
1,9	4	60	2,5	1	2	20	WZF 28496/ 2 /20	<>
2,9	4	60	3,5	1,5	3	8	WZF 28496/ 3 / 8	<>
2,9	4	60	3,5	1,5	3	12	WZF 28496/ 3 /12	<>
2,9	6	60	3,5	1,5	3	16	WZF 28496/ 3 /16	<>
2,9	6	60	3,5	1,5	3	20	WZF 28496/ 3 /20	<>
2,9	6	70	3,5	1,5	3	24	WZF 28496/ 3 /24	<>
3,9	6	60	4,5	2	4	8	WZF 28496/ 4 / 8	<>
3,9	6	60	4,5	2	4	10	WZF 28496/ 4 /10	<>
3,9	6	60	4,5	2	4	16	WZF 28496/ 4 /16	<>
3,9	6	60	4,5	2	4	20	WZF 28496/ 4 /20	<>
3,9	6	70	4,5	2	4	24	WZF 28496/ 4 /24	<>
3,9	6	70	4,5	2	4	28	WZF 28496/ 4 /28	<>
4,9	6	60	4,5	2,5	5	12	WZF 28496/ 5 /12	<>
4,9	6	60	5,5	2,5	5	18	WZF 28496/ 5 /18	<>
5,9	6	60	5,5	3	6	12	WZF 28496/ 6 /12	<>
5,9	6	60	5,5	3	6	16	WZF 28496/ 6 /16	<>
5,9	6	60	5,5	3	6	20	WZF 28496/ 6 /20	<>

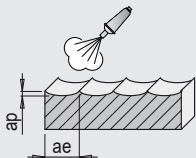
VALORI DI RIFERIMENTO PER LA SGROSSATURA

WZF 28496	Materiale	Resistenza	Vc ¹ m/min.	d											
				0.8	1	1.5	2	3	4	5	6	8	10	12	
				fz ² (mm/z)											
	1.1730	640 N/mm ²	135	0.010	0.013	0.020	0.026	0.039	0.052	0.065	0.078	0.104	0.130	0.156	
	1.2083	52 HRC	100	0.009	0.011	0.017	0.022	0.033	0.044	0.055	0.066	0.088	0.110	0.132	
	1.2083	780 N/mm ²	135	0.010	0.013	0.020	0.026	0.039	0.052	0.065	0.078	0.104	0.130	0.156	
	1.2085	1080 N/mm ²	115	0.010	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.060	0.072	0.096	0.120	0.144	
	1.2162	52 HRC	100	0.009	0.011	0.017	0.022	0.033	0.044	0.055	0.066	0.088	0.110	0.132	
	1.2162	660 N/mm ²	135	0.010	0.013	0.020	0.026	0.039	0.052	0.065	0.078	0.104	0.130	0.156	
	1.2311	1080 N/mm ²	115	0.010	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.060	0.072	0.096	0.120	0.144	
	1.2312	1080 N/mm ²	115	0.010	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.060	0.072	0.096	0.120	0.144	
	1.2316	1010 N/mm ²	115	0.010	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.060	0.072	0.096	0.120	0.144	
	1.2343	52 HRC	100	0.009	0.011	0.017	0.022	0.033	0.044	0.055	0.066	0.088	0.110	0.132	
	1.2343	780 N/mm ²	135	0.010	0.013	0.020	0.026	0.039	0.052	0.065	0.078	0.104	0.130	0.156	
	1.2379	780 N/mm ²	135	0.010	0.013	0.020	0.026	0.039	0.052	0.065	0.078	0.104	0.130	0.156	
	1.2714 HH	1350 N/mm ²	100	0.009	0.011	0.017	0.022	0.033	0.044	0.055	0.066	0.088	0.110	0.132	
	1.2767	830 N/mm ²	115	0.010	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.060	0.072	0.096	0.120	0.144	
	1.2767	52 HRC	100	0.009	0.011	0.017	0.022	0.033	0.044	0.055	0.066	0.088	0.110	0.132	
	1.2842	775 N/mm ²	135	0.010	0.013	0.020	0.026	0.039	0.052	0.065	0.078	0.104	0.130	0.156	
	Acciaio	1400 N/mm ²	100	0.009	0.011	0.017	0.022	0.033	0.044	0.055	0.066	0.088	0.110	0.132	
	ap (mm)			0.192	0.24	0.36	0.48	0.72	0.96	1.2	1.44	1.92	2.4	2.88	
	ae (mm)			0.080	0.10	0.15	0.20	0.30	0.40	0.5	0.6	0.80	1.0	1.20	



VALORI DI RIFERIMENTO PER LA FINITURA

WZF 28496	Materiale	Resistenza	Vc ¹ m/min.	d											
				0.8	1	1.5	2	3	4	5	6	8	10	12	
				fz ² (mm/z)											
	1.1730	640 N/mm ²	200	0.0048	0.006	0.0090	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.06	0.072	
	1.2083	780 N/mm ²	200	0.0048	0.006	0.0090	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.06	0.072	
	1.2083	52 HRC	170	0.004	0.005	0.0075	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.05	0.060	
	1.2085	1080 N/mm ²	200	0.0048	0.006	0.0090	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.06	0.072	
	1.2162	660 N/mm ²	200	0.0048	0.006	0.0090	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.06	0.072	
	1.2162	52 HRC	170	0.004	0.005	0.0075	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.05	0.060	
	1.2311	1080 N/mm ²	200	0.0048	0.006	0.0090	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.06	0.072	
	1.2312	1080 N/mm ²	200	0.0048	0.006	0.0090	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.06	0.072	
	1.2316	1010 N/mm ²	200	0.0048	0.006	0.0090	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.06	0.072	
	1.2343	780 N/mm ²	200	0.0048	0.006	0.0090	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.06	0.072	
	1.2343	52 HRC	170	0.0040	0.005	0.0075	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.05	0.06	
	1.2379	780 N/mm ²	200	0.0048	0.006	0.0090	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.06	0.072	
	1.2714 HH	1350 N/mm ²	170	0.0040	0.005	0.0075	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.05	0.060	
	1.2767	830 N/mm ²	200	0.0048	0.006	0.0090	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.06	0.072	
	1.2767	52 HRC	170	0.0040	0.005	0.0075	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.05	0.060	
	1.2842	775 N/mm ²	200	0.0048	0.006	0.0090	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.06	0.072	
	Acciaio	1400 N/mm ²	170	0.0040	0.005	0.0075	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.05	0.060	
	ap (mm)			0.032	0.04	0.06	0.08	0.12	0.16	0.20	0.24	0.32	0.4	0.48	
	ae (mm)			0.024	0.03	0.045	0.06	0.09	0.12	0.15	0.18	0.24	0.3	0.36	



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