



### DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

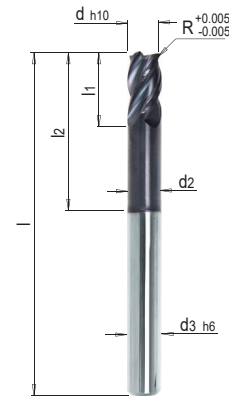
- » Fresa elicoidale ad alta prestazione con elica a passo variabile e taglio centrale
- » Scaricata dietro il tagliente

### MATERIALE

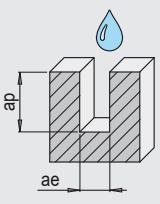
» Metallo duro integrale, rivestimento multistrato TiAlN



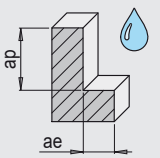
Z	d2	d3	l	l1	l2	d	R	N°	EUR
4	5,9	6	79	10	30	6	0,5	WZF 122681P/ 6/0,5	< >
4	5,9	6	79	10	30	6	1	WZF 122681P/ 6/1	< >
4	7,8	8	79	12	36	8	0,5	WZF 122681P/ 8/0,5	< >
4	7,8	8	79	12	36	8	1	WZF 122681P/ 8/1	< >
4	9,8	10	99	15	45	10	0,5	WZF 122681P/10/0,5	< >
4	9,8	10	99	15	45	10	1	WZF 122681P/10/1	< >
4	11,8	12	99	18	48	12	0,5	WZF 122681P/12/0,5	< >
4	11,8	12	99	18	48	12	1	WZF 122681P/12/1	< >
4	15,8	16	125	24	64	16	1	WZF 122681P/16/1	< >
4	15,8	16	125	24	64	16	2	WZF 122681P/16/2	< >



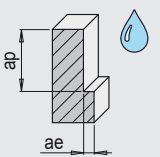
## VALORI DI RIFERIMENTO PER LA SCANALATURA

WZF 122681P	Materiale	Resistenza	Vc <sup>1</sup> m/min.	d				
				6	8	10	12	16
				fz <sup>2</sup> (mm/z)				
 <p>ap = 1 x d ae = 0.8 x d</p>	1.1730	640 N/mm <sup>2</sup>	150	0.028	0.037	0.050	0.062	0.075
	1.2083	780 N/mm <sup>2</sup>	110	0.023	0.03	0.040	0.050	0.060
	1.2085	1080 N/mm <sup>2</sup>	110	0.023	0.03	0.040	0.050	0.060
	1.2162	660 N/mm <sup>2</sup>	130	0.028	0.037	0.050	0.062	0.075
	1.2311	1080 N/mm <sup>2</sup>	130	0.025	0.033	0.044	0.055	0.066
	1.2312	1080 N/mm <sup>2</sup>	130	0.025	0.033	0.044	0.055	0.066
	1.2316	1010 N/mm <sup>2</sup>	110	0.023	0.03	0.040	0.050	0.060
	1.2343	780 N/mm <sup>2</sup>	130	0.028	0.037	0.050	0.062	0.075
	1.2379	780 N/mm <sup>2</sup>	110	0.023	0.03	0.040	0.050	0.060
	1.2714HH	1350 N/mm <sup>2</sup>	90	0.023	0.03	0.040	0.050	0.060
	1.2767	830 N/mm <sup>2</sup>	130	0.025	0.033	0.044	0.055	0.066
	1.2842	775 N/mm <sup>2</sup>	130	0.025	0.033	0.044	0.055	0.066
	Acciaio	1400 N/mm <sup>2</sup>	60	0.023	0.03	0.040	0.050	0.060

## VALORI DI RIFERIMENTO PER LA SGROSSATURA


WZF 122681P	Materiale	Resistenza	Vc <sup>1</sup> m/min.	d				
				6	8	10	12	16
				fz <sup>2</sup> (mm/z)				
 <p>ap = 0.5 x d ae = 1 x d</p>	1.1730	640 N/mm <sup>2</sup>	190	0.034	0.044	0.061	0.077	0.094
	1.2083	780 N/mm <sup>2</sup>	120	0.023	0.03	0.041	0.053	0.064
	1.2085	1080 N/mm <sup>2</sup>	120	0.023	0.03	0.041	0.053	0.064
	1.2162	660 N/mm <sup>2</sup>	190	0.031	0.04	0.055	0.070	0.085
	1.2311	1080 N/mm <sup>2</sup>	130	0.025	0.032	0.044	0.056	0.068
	1.2312	1080 N/mm <sup>2</sup>	140	0.023	0.03	0.041	0.053	0.064
	1.2316	1010 N/mm <sup>2</sup>	120	0.023	0.03	0.041	0.053	0.064
	1.2343	780 N/mm <sup>2</sup>	150	0.031	0.04	0.055	0.070	0.085
	1.2379	780 N/mm <sup>2</sup>	120	0.023	0.03	0.041	0.053	0.064
	1.2714HH	1350 N/mm <sup>2</sup>	100	0.023	0.03	0.041	0.053	0.064
	1.2767	830 N/mm <sup>2</sup>	140	0.029	0.038	0.052	0.067	0.081
	1.2842	775 N/mm <sup>2</sup>	140	0.031	0.04	0.055	0.070	0.085
	Acciaio	1400 N/mm <sup>2</sup>	100	0.017	0.022	0.030	0.039	0.047

## VALORI DI RIFERIMENTO PER LA FINITURA

WZF 122681P	Materiale	Resistenza	Vc <sup>1</sup> m/min.	d				
				6	8	10	12	16
				fz <sup>2</sup> (mm/z)				
 <p>ap = 0.02 x d ae = 1.5 x d</p>	1.1730	640 N/mm <sup>2</sup>	260	0.033	0.044	0.061	0.072	0.088
	1.2083	780 N/mm <sup>2</sup>	150	0.023	0.030	0.041	0.049	0.060
	1.2085	1080 N/mm <sup>2</sup>	150	0.023	0.030	0.041	0.049	0.060
	1.2162	660 N/mm <sup>2</sup>	260	0.030	0.040	0.055	0.065	0.080
	1.2311	1080 N/mm <sup>2</sup>	190	0.024	0.032	0.044	0.052	0.064
	1.2312	1080 N/mm <sup>2</sup>	190	0.023	0.030	0.041	0.049	0.060
	1.2316	1010 N/mm <sup>2</sup>	150	0.023	0.030	0.041	0.049	0.060
	1.2343	780 N/mm <sup>2</sup>	210	0.030	0.040	0.055	0.065	0.080
	1.2379	780 N/mm <sup>2</sup>	150	0.023	0.030	0.041	0.049	0.060
	1.2714HH	1350 N/mm <sup>2</sup>	130	0.023	0.030	0.041	0.049	0.060
	1.2767	830 N/mm <sup>2</sup>	190	0.029	0.038	0.052	0.062	0.076
	1.2842	775 N/mm <sup>2</sup>	190	0.030	0.040	0.055	0.065	0.080
	Acciaio	1400 N/mm <sup>2</sup>	120	0.018	0.024	0.033	0.039	0.048

1) Vc: Velocità di taglio (m/min.)

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

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