

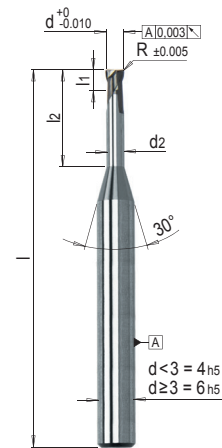


DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

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

MATERIALE

- » Metallo duro integrale, rivestimento AlCrN



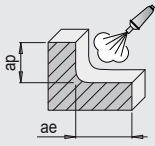
d2	l	l1	d	l2	R	N°	EUR
0,2	53	0,7	0,2	0,7	0,05	WZF 27596/0,2/ 0,7/0,05	<>
0,18	53	0,7	0,2	1	0,05	WZF 27596/0,2/ 1 /0,05	<>
0,27	53	0,7	0,3	1	0,05	WZF 27596/0,3/ 1 /0,05	<>
0,27	53	0,7	0,3	2	0,05	WZF 27596/0,3/ 2 /0,05	<>
0,35	53	0,7	0,4	1,2	0,05	WZF 27596/0,4/ 1,2/0,05	<>
0,35	53	0,7	0,4	2	0,05	WZF 27596/0,4/ 2 /0,05	<>
0,45	53	0,7	0,5	1,3	0,05	WZF 27596/0,5/ 1,3/0,05	<>
0,45	53	0,7	0,5	2,5	0,05	WZF 27596/0,5/ 2,5/0,05	<>
0,45	53	0,7	0,5	4,5	0,05	WZF 27596/0,5/ 4,5/0,05	<>
0,55	53	0,7	0,6	1,5	0,05	WZF 27596/0,6/ 1,5/0,05	<>
0,55	53	0,7	0,6	3	0,05	WZF 27596/0,6/ 3 /0,05	<>
0,75	53	1	0,8	2	0,08	WZF 27596/0,8/ 2 /0,08	<>
0,75	53	1	0,8	5	0,08	WZF 27596/0,8/ 5 /0,08	<>
0,75	53	1	0,8	8	0,08	WZF 27596/0,8/ 8 /0,08	<>
0,95	53	1,5	1	2,5	0,1	WZF 27596/1 / 2,5/0,1	<>
0,95	53	1,5	1	3	0,1	WZF 27596/1 / 3 /0,1	<>
0,95	53	1,5	1	4	0,1	WZF 27596/1 / 4 /0,1	<>
0,95	53	1,5	1	6	0,1	WZF 27596/1 / 6 /0,1	<>
0,95	53	1,5	1	8	0,1	WZF 27596/1 / 8 /0,1	<>
0,95	53	1,5	1	12	0,1	WZF 27596/1 /12 /0,1	<>
0,95	53	1,5	1	2,5	0,2	WZF 27596/1 / 2,5/0,2	<>
0,95	53	1,5	1	4	0,2	WZF 27596/1 / 4 /0,2	<>
0,95	53	1,5	1	5	0,2	WZF 27596/1 / 5 /0,2	<>
0,95	53	1,5	1	6	0,2	WZF 27596/1 / 6 /0,2	<>
0,95	53	1,5	1	8	0,2	WZF 27596/1 / 8 /0,2	<>
0,95	53	1,5	1	10	0,2	WZF 27596/1 /10 /0,2	<>
0,95	53	1,5	1	12	0,2	WZF 27596/1 /12 /0,2	<>
1,15	53	1,5	1,2	3	0,1	WZF 27596/1,2/ 3 /0,1	<>

d2	l	l1	d	l2	R	N°	EUR
1,15	53	1,5	1,2	5	0,1	WZF 27596/1,2/ 5 /0,1	<>
1,15	53	1,5	1,2	8	0,1	WZF 27596/1,2/ 8 /0,1	<>
1,45	62	1,5	1,5	4	0,15	WZF 27596/1,5/ 4 /0,15	<>
1,45	62	1,5	1,5	6	0,15	WZF 27596/1,5/ 6 /0,15	<>
1,45	62	1,5	1,5	8	0,15	WZF 27596/1,5/ 8 /0,15	<>
1,45	62	1,5	1,5	10	0,15	WZF 27596/1,5/10 /0,15	<>
1,45	62	1,5	1,5	12	0,15	WZF 27596/1,5/12 /0,15	<>
1,45	62	1,5	1,5	15	0,15	WZF 27596/1,5/15 /0,15	<>
1,45	62	1,5	1,5	10	0,3	WZF 27596/1,5/10 /0,3	<>
1,95	62	2,5	2	4	0,2	WZF 27596/2 / 4 /0,2	<>
1,95	62	2,5	2	6	0,2	WZF 27596/2 / 6 /0,2	<>
1,95	62	2,5	2	8	0,2	WZF 27596/2 / 8 /0,2	<>
1,95	62	2,5	2	10	0,2	WZF 27596/2 /10 /0,2	<>
1,95	62	2,5	2	12	0,2	WZF 27596/2 /12 /0,2	<>
1,95	62	2,5	2	16	0,2	WZF 27596/2 /16 /0,2	<>
1,95	62	2,5	2	20	0,2	WZF 27596/2 /20 /0,2	<>
1,95	62	2,5	2	25	0,2	WZF 27596/2 /25 /0,2	<>
1,95	62	2,5	2	4	0,5	WZF 27596/2 / 4 /0,5	<>
1,95	62	2,5	2	6	0,5	WZF 27596/2 / 6 /0,5	<>
1,95	62	2,5	2	8	0,5	WZF 27596/2 / 8 /0,5	<>
1,95	62	2,5	2	10	0,5	WZF 27596/2 /10 /0,5	<>
1,95	62	2,5	2	12	0,5	WZF 27596/2 /12 /0,5	<>
1,95	62	2,5	2	20	0,5	WZF 27596/2 /20 /0,5	<>
2,42	62	2,5	2,5	8	0,25	WZF 27596/2,5/ 8 /0,25	<>
3,42	62	2,5	2,5	12	0,25	WZF 27596/2,5/12 /0,25	<>
4,42	62	2,5	2,5	16	0,25	WZF 27596/2,5/16 /0,25	<>
5,42	62	2,5	2,5	20	0,25	WZF 27596/2,5/20 /0,25	<>

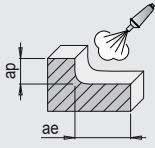
d2	l	l1	d	l2	R	N°	EUR
2,9	62	3,5	3	6	0,3	WZF 27596/3 / 6 /0,3	< >
2,9	62	3,5	3	12	0,3	WZF 27596/3 /12 /0,3	< >
2,9	62	3,5	3	16	0,3	WZF 27596/3 /16 /0,3	< >
2,9	62	3,5	3	20	0,3	WZF 27596/3 /20 /0,3	< >
2,9	62	3,5	3	25	0,3	WZF 27596/3 /25 /0,3	< >
2,9	62	3,5	3	6	0,5	WZF 27596/3 / 6 /0,5	< >
2,9	62	3,5	3	12	0,5	WZF 27596/3 /12 /0,5	< >
2,9	62	3,5	3	15	0,5	WZF 27596/3 /15 /0,5	< >
2,9	62	3,5	3	20	0,5	WZF 27596/3 /20 /0,5	< >
3,9	62	4,5	4	15	0,4	WZF 27596/4 /15 /0,4	< >

d2	l	l1	d	l2	R	N°	EUR
3,9	62	4,5	4	20	0,4	WZF 27596/4 /20 /0,4	< >
3,9	62	4,5	4	10	0,5	WZF 27596/4 /10 /0,5	< >
3,9	62	4,5	4	20	0,5	WZF 27596/4 /20 /0,5	< >
3,9	62	4,5	4	30	0,5	WZF 27596/4 /30 /0,5	< >
4,9	62	5,5	5	10	0,5	WZF 27596/5 /10 /0,5	< >
4,9	62	5,5	5	20	0,5	WZF 27596/5 /20 /0,5	< >
4,9	62	5,5	5	25	0,5	WZF 27596/5 /25 /0,5	< >
4,9	62	5,5	5	30	0,5	WZF 27596/5 /30 /0,5	< >
5,9	62	6,5	6	10	0,6	WZF 27596/6 /10 /0,6	< >
5,9	62	6,5	6	30	0,6	WZF 27596/6 /30 /0,6	< >

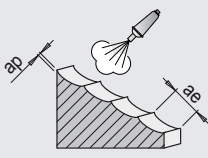
VALORI DI RIFERIMENTO PER LA SGROSSATURA DELLA BASE

WZF 27596	Materiale	Resistenza	Vc ¹ m/min.	d									
				0.3	0.5	0.8	1	1.5	2	3	4	5	6
				fz ² (mm/z)									
	1.2083	52 HRC	85	0.005	0.009	0.014	0.018	0.027	0.036	0.054	0.072	0.090	0.108
	1.2162	52 HRC	100	0.004	0.007	0.011	0.014	0.021	0.028	0.042	0.056	0.070	0.084
	1.2343	52 HRC	110	0.006	0.010	0.016	0.020	0.030	0.040	0.060	0.080	0.100	0.120
	1.2379	60 HRC	80	0.004	0.006	0.010	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.060	0.072
	1.2767	52 HRC	105	0.007	0.011	0.018	0.022	0.033	0.044	0.066	0.088	0.110	0.132
	1.2842	60 HRC	75	0.003	0.005	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060
	ap (mm)			0.01	0.02	0.02	0.03	0.05	0.06	0.09	0.12	0.15	0.18
	ae (mm)			0.09	0.15	0.24	0.30	0.45	0.60	0.90	1.20	1.50	1.80

VALORI DI RIFERIMENTO PER LA FINITURA DELLA BASE


WZF 27596	Materiale	Resistenza	Vc ¹ m/min.	d									
				0.3	0.5	0.8	1	1.5	2	3	4	5	6
				fz ² (mm/z)									
	1.2083	52 HRC	95	0.003	0.003	0.005	0.006	0.009	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036
	1.2162	52 HRC	120	0.003	0.003	0.005	0.006	0.009	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036
	1.2343	52 HRC	130	0.003	0.003	0.005	0.006	0.009	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036
	1.2379	60 HRC	90	0.003	0.003	0.005	0.006	0.009	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036
	1.2767	52 HRC	125	0.003	0.003	0.005	0.006	0.009	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036
	1.2842	60 HRC	85	0.003	0.003	0.005	0.006	0.009	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036
	ap (mm)			0.003	0.005	0.008	0.01	0.02	0.02	0.03	0.04	0.05	0.06
	ae (mm)			0.03	0.05	0.08	0.10	0.15	0.20	0.30	0.40	0.50	0.60

VALORI DI RIFERIMENTO PER LA FINITURA IN 3D

WZF 27596	Materiale	Resistenza	Vc ¹ m/min.	d									
				0.3	0.5	0.8	1	1.5	2	3	4	5	6
				fz ² (mm/z)									
	1.2083	52 HRC	200	0.003	0.004	0.006	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048
	1.2162	52 HRC	235	0.003	0.004	0.006	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048
	1.2343	52 HRC	260	0.003	0.004	0.006	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048
	1.2379	60 HRC	180	0.003	0.004	0.006	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048
	1.2767	52 HRC	240	0.003	0.004	0.006	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048
	1.2842	60 HRC	160	0.003	0.004	0.006	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048
	ap (mm)			0.006	0.010	0.016	0.020	0.030	0.040	0.060	0.080	0.100	0.120
	ae (mm)			0.005	0.008	0.012	0.015	0.023	0.030	0.045	0.060	0.075	0.090

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