



DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

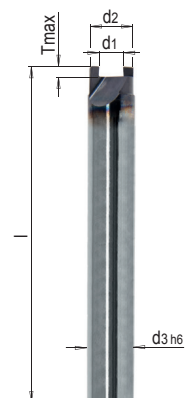
- » Compatibile con le guarnizioni O-ring della Meusburger E 2130 e E 21311
- » Ottima superficie e tenuta elevata
- » Diametro delle scanalature ottimizzato per una perfetta tenuta della guarnizione

MATERIALE

» Metallo duro integrale, rivestimento TiAlN

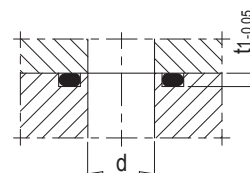


Z	l	T max.	d3	d2	d1	N°	EUR
2	100	2,9	12	11,8	6,2	WZB 12112/11,8 / 6,2	< >
2	100	2,9	14	13,75	8,15	WZB 12112/13,75/ 8,15	< >
2	130	2,9	16	15,75	10,15	WZB 12112/15,75/10,15	< >
2	130	2,9	18	17,7	12,1	WZB 12112/17,7 /12,1	< >

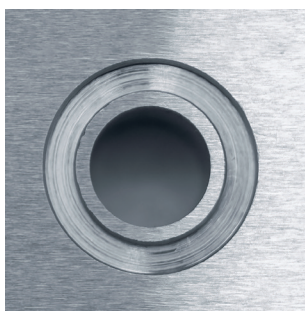


Fresa per sede guarnizioni O-ring	Stampo		Lavorazione		Guarnizioni O-ring (E 2130, E 21311)				
	d2	d1	Foratura d	t1	d1	d2	Guarnizione O-ring	Consigliato	
WZB 12112/11,8 / 6,2	11.8	6.2	≤ 5	1.6	8	12	8x2	●	
					1.2	9	12	9x1.5	
WZB 12112/13,75/ 8,15	13.75	8.15	≤ 6	1.6	10	14	10x2	●	
					1.2	11	14	11x1.5	
WZB 12112/15,75/10,15	15.75	10.15	≤ 8	1.6	12	16	12x2	●	
					1.4	12.4	16	12.4x1.8	
					1.2	13	16	13x1.5	
WZB 12112/17,7 /12,1	17.7	12.1	≤ 10	1.6	14	18	14x2	●	

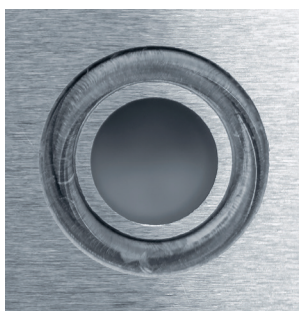
LAVORAZIONE



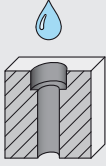
SCANALATURA PER GUARNIZIONI O-RING CON FRESA PER SEDE GUARNIZIONI O-RING VHM WZB 12112



SCANALATURA PER GUARNIZIONI O-RING CON FRESE A CODOLO CILINDRICO PICCOLE




VALORI DI RIFERIMENTO PER LA FORATURA

WZB 12112	Materiale	Resistenza	Vc ¹ m/min.	≤ d			
				12	14	16	18
				f ² (mm/u)			
	1.1730	640 N/mm ²	60	0.05	0.05	0.05	0.05
	1.2083	780 N/mm ²	50	0.05	0.05	0.05	0.05
	1.2083	52 HRC	25	0.04	0.04	0.04	0.04
	1.2085	1080 N/mm ²	50	0.05	0.05	0.05	0.05
	1.2162	660 N/mm ²	60	0.05	0.05	0.05	0.05
	1.2162	52 HRC	25	0.04	0.04	0.04	0.04
	1.2311	1080 N/mm ²	60	0.05	0.05	0.05	0.05
	1.2312	1080 N/mm ²	60	0.05	0.05	0.05	0.05
	1.2316	1010 N/mm ²	50	0.05	0.05	0.05	0.05
	1.2343	780 N/mm ²	50	0.05	0.05	0.05	0.05
	1.2343	52 HRC	25	0.04	0.04	0.04	0.04
	1.2379	780 N/mm ²	50	0.05	0.05	0.05	0.05
	1.2714HH	1350 N/mm ²	50	0.05	0.05	0.05	0.05
	1.2767	830 N/mm ²	60	0.05	0.05	0.05	0.05
	1.2767	52 HRC	25	0.04	0.04	0.04	0.04
	1.2842	775 N/mm ²	60	0.05	0.05	0.05	0.05
	Acciaio	1400 N/mm ²	45	0.05	0.05	0.05	0.05

1) Vc: Velocità di taglio (m/min.)

2) f: Avanzamento per numero di giri (mm/numero di giri)

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