

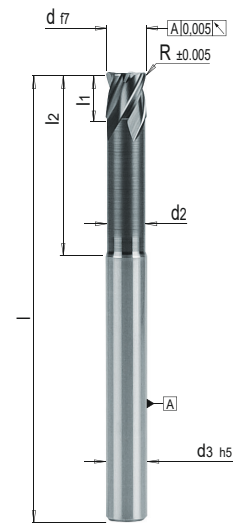


DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

- » Taglienti rettificati di precisione con angoli di taglio stabili
- » Fresa ad alta prestazione per la fresatura HSC
- » Con elevata precisione nell'ordine di micron

MATERIALE

- » VHM, con rivestimento in AlTiN

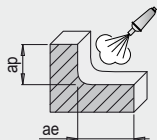


d2	d3	l	l1	d	l2	R	N°	EUR
0,96	4	50	1	1	4	0,1	WZF 174984/ 1 / 4/0,1	<>
0,96	4	50	1	1	4	0,2	WZF 174984/ 1 / 4/0,2	<>
0,96	4	50	1	1	6	0,1	WZF 174984/ 1 / 6/0,1	<>
0,96	4	50	1	1	6	0,2	WZF 174984/ 1 / 6/0,2	<>
1,45	4	50	1,5	1,5	6	0,2	WZF 174984/ 1,5/ 6/0,2	<>
1,45	4	50	1,5	1,5	10	0,2	WZF 174984/ 1,5/10/0,2	<>
1,9	6	50	2	2	8	0,1	WZF 174984/ 2 / 8/0,1	<>
1,9	6	50	2	2	8	0,2	WZF 174984/ 2 / 8/0,2	<>
1,9	6	50	2	2	8	0,5	WZF 174984/ 2 / 8/0,5	<>
1,9	6	50	2	2	13	0,1	WZF 174984/ 2 /13/0,1	<>
1,9	6	50	2	2	13	0,2	WZF 174984/ 2 /13/0,2	<>
1,9	6	50	2	2	13	0,5	WZF 174984/ 2 /13/0,5	<>
2,9	6	50	3	3	12	0,1	WZF 174984/ 3 /12/0,1	<>
2,9	6	50	3	3	12	0,3	WZF 174984/ 3 /12/0,3	<>
2,9	6	50	3	3	12	0,5	WZF 174984/ 3 /12/0,5	<>
2,9	6	65	3	3	20	0,1	WZF 174984/ 3 /20/0,1	<>
2,9	6	65	3	3	20	0,3	WZF 174984/ 3 /20/0,3	<>
2,9	6	65	3	3	20	0,5	WZF 174984/ 3 /20/0,5	<>
3,8	6	57	4	4	14	0,2	WZF 174984/ 4 /14/0,2	<>
3,8	6	57	4	4	14	0,3	WZF 174984/ 4 /14/0,3	<>
3,8	6	57	4	4	14	0,5	WZF 174984/ 4 /14/0,5	<>
3,8	6	65	4	4	25	0,2	WZF 174984/ 4 /25/0,2	<>
3,8	6	65	4	4	25	0,3	WZF 174984/ 4 /25/0,3	<>
3,8	6	65	4	4	25	0,5	WZF 174984/ 4 /25/0,5	<>
4,8	6	57	5	5	17	0,2	WZF 174984/ 5 /17/0,2	<>
4,8	6	57	5	5	17	0,5	WZF 174984/ 5 /17/0,5	<>
4,8	6	57	5	5	17	1	WZF 174984/ 5 /17/1	<>
4,8	6	75	5	5	31	0,2	WZF 174984/ 5 /31/0,2	<>
4,8	6	75	5	5	31	0,5	WZF 174984/ 5 /31/0,5	<>

d2	d3	l	l1	d	l2	R	N°	EUR
4,8	6	75	5	5	31	1	WZF 174984/ 5 /31/1	<>
5,7	6	57	6	6	20	0,2	WZF 174984/ 6 /20/0,2	<>
5,7	6	57	6	6	20	0,3	WZF 174984/ 6 /20/0,3	<>
5,7	6	57	6	6	20	0,5	WZF 174984/ 6 /20/0,5	<>
5,7	6	57	6	6	20	1	WZF 174984/ 6 /20/1	<>
5,7	6	57	6	6	20	2	WZF 174984/ 6 /20/2	<>
5,7	6	75	6	6	38	0,2	WZF 174984/ 6 /38/0,2	<>
5,7	6	75	6	6	38	0,3	WZF 174984/ 6 /38/0,3	<>
5,7	6	75	6	6	38	0,5	WZF 174984/ 6 /38/0,5	<>
5,7	6	75	6	6	38	1	WZF 174984/ 6 /38/1	<>
5,7	6	75	6	6	38	2	WZF 174984/ 6 /38/2	<>
7,6	8	63	8	8	26	0,3	WZF 174984/ 8 /26/0,3	<>
7,6	8	63	8	8	26	0,5	WZF 174984/ 8 /26/0,5	<>
7,6	8	63	8	8	26	1	WZF 174984/ 8 /26/1	<>
7,6	8	63	8	8	26	2	WZF 174984/ 8 /26/2	<>
7,6	8	90	8	8	53	0,3	WZF 174984/ 8 /53/0,3	<>
7,6	8	90	8	8	53	0,5	WZF 174984/ 8 /53/0,5	<>
7,6	8	90	8	8	53	1	WZF 174984/ 8 /53/1	<>
9,6	10	72	10	10	31	0,3	WZF 174984/10 /31/0,3	<>
9,6	10	72	10	10	31	0,5	WZF 174984/10 /31/0,5	<>
9,6	10	72	10	10	31	1	WZF 174984/10 /31/1	<>
9,6	10	72	10	10	31	2	WZF 174984/10 /31/2	<>
9,6	10	100	10	10	59	0,3	WZF 174984/10 /59/0,3	<>
9,6	10	100	10	10	59	0,5	WZF 174984/10 /59/0,5	<>
9,6	10	100	10	10	59	1	WZF 174984/10 /59/1	<>
11,6	12	83	12	12	37	0,5	WZF 174984/12 /37/0,5	<>
11,6	12	83	12	12	37	1	WZF 174984/12 /37/1	<>
11,6	12	120	12	12	74	0,5	WZF 174984/12 /74/0,5	<>
11,6	12	120	12	12	74	1	WZF 174984/12 /74/1	<>

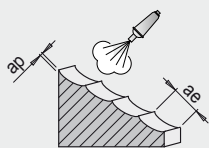
VALORI DI RIFERIMENTO PER LA SGROSSATURA

WZF 174984	Materiale	Resistenza	Vc ¹ m/min.	d							
				1	2	3	4	6	8	10	12
				fz ² (mm/z)							
1.1730	640 N/mm ²	200	0.010	0.025	0.035	0.042	0.055	0.080	0.095	0.110	
1.2083	780 N/mm ²	160	0.010	0.025	0.035	0.042	0.056	0.080	0.095	0.110	
1.2083	52 HRC	130	0.010	0.025	0.035	0.042	0.057	0.080	0.095	0.110	
1.2085	1080 N/mm ²	160	0.010	0.025	0.035	0.042	0.058	0.080	0.095	0.110	
1.2162	660 N/mm ²	200	0.010	0.025	0.035	0.042	0.059	0.080	0.095	0.110	
1.2162	52 HRC	130	0.010	0.025	0.035	0.042	0.060	0.080	0.095	0.110	
1.2311	1080 N/mm ²	160	0.010	0.025	0.035	0.042	0.061	0.080	0.095	0.110	
1.2312	1080 N/mm ²	160	0.010	0.025	0.035	0.042	0.062	0.080	0.095	0.110	
1.2316	1010 N/mm ²	160	0.010	0.025	0.035	0.042	0.063	0.080	0.095	0.110	
1.2343	780 N/mm ²	160	0.010	0.025	0.035	0.042	0.064	0.080	0.095	0.110	
1.2343	52 HRC	130	0.010	0.025	0.035	0.042	0.065	0.080	0.095	0.110	
1.2379	780 N/mm ²	140	0.010	0.025	0.035	0.042	0.066	0.080	0.095	0.110	
1.2714 HH	1350 N/mm ²	120	0.010	0.025	0.035	0.042	0.067	0.080	0.095	0.110	
1.2767	830 N/mm ²	160	0.010	0.025	0.035	0.042	0.068	0.080	0.095	0.110	
1.2767	52 HRC	130	0.010	0.025	0.035	0.042	0.069	0.080	0.095	0.110	
1.2842	775 N/mm ²	160	0.010	0.025	0.035	0.042	0.070	0.080	0.095	0.110	
Stahl	1400 N/mm ²	120	0.010	0.025	0.035	0.042	0.071	0.080	0.095	0.110	
ap (mm)			0,1	0,2	0,3	0,4	0,6	0,8	1	1,2	
ae (mm)			0,3	0,6	0,9	1,2	1,8	2,4	3	3,6	



VALORI DI RIFERIMENTO PER LA FINITURA

WZF 174984	Materiale	Resistenza	Vc ¹ m/min.	d							
				1	2	3	4	6	8	10	12
				fz ² (mm/z)							
1.1730	640 N/mm ²	300	0.010	0.025	0.035	0.042	0.055	0.080	0.095	0.110	
1.2083	780 N/mm ²	250	0.010	0.025	0.035	0.042	0.055	0.080	0.095	0.110	
1.2083	52 HRC	180	0.010	0.025	0.035	0.042	0.055	0.080	0.095	0.110	
1.2085	1080 N/mm ²	250	0.010	0.025	0.035	0.042	0.055	0.080	0.095	0.110	
1.2162	660 N/mm ²	300	0.010	0.025	0.035	0.042	0.055	0.080	0.095	0.110	
1.2162	52 HRC	180	0.010	0.025	0.035	0.042	0.055	0.080	0.095	0.110	
1.2311	1080 N/mm ²	250	0.010	0.025	0.035	0.042	0.055	0.080	0.095	0.110	
1.2312	1080 N/mm ²	250	0.010	0.025	0.035	0.042	0.055	0.080	0.095	0.110	
1.2316	1010 N/mm ²	250	0.010	0.025	0.035	0.042	0.055	0.080	0.095	0.110	
1.2343	780 N/mm ²	250	0.010	0.025	0.035	0.042	0.055	0.080	0.095	0.110	
1.2343	52 HRC	180	0.010	0.025	0.035	0.042	0.055	0.080	0.095	0.110	
1.2379	780 N/mm ²	160	0.010	0.025	0.035	0.042	0.055	0.080	0.095	0.110	
1.2714 HH	1350 N/mm ²	200	0.010	0.025	0.035	0.042	0.055	0.080	0.095	0.110	
1.2767	830 N/mm ²	250	0.010	0.025	0.035	0.042	0.055	0.080	0.095	0.110	
1.2767	52 HRC	180	0.010	0.025	0.035	0.042	0.055	0.080	0.095	0.110	
1.2842	775 N/mm ²	250	0.010	0.025	0.035	0.042	0.055	0.080	0.095	0.110	
Stahl	1400 N/mm ²	200	0.010	0.025	0.035	0.042	0.055	0.080	0.095	0.110	
ap (mm)			0,02	0,04	0,06	0,08	0,12	0,16	0,2	0,24	
ae (mm)			0,1	0,2	0,3	0,4	0,6	0,8	1	1,2	



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