



DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

- » Fresa ad alta prestazione per materiali in alluminio
- » Elica a passo variabile dell'elica e tagliente centrale discontinuo
- » Lunghezza di taglio 4xd

MATERIALE

» Metallo duro integrale, lucidato



Z	d3	l	l1	C	d	N°	EUR
3	6	65	24	0,06	6	WZF 12868/ 6	< >
3	8	75	32	0,08	8	WZF 12868/ 8	< >
3	10	100	40	0,1	10	WZF 12868/10	< >
3	12	100	48	0,12	12	WZF 12868/12	< >
3	16	125	64	0,16	16	WZF 12868/16	< >
3	20	150	80	0,2	20	WZF 12868/20	< >

VALORI DI RIFERIMENTO PER LA SGROSSATURA

WZF 12868 WZF 12878	Materiale	Resistenza	Vc ¹ m/min.	d					
				6	8	10	12	16	20
				fz ² (mm/z)					
<p>ae = 0.25 x d ap = 3 x d</p>	3.3547 / EN AW-5083	270 N/mm ²	500	0.040	0.050	0.065	0.080	0.095	0.110
	3.4365 / EN AW-7075	520 N/mm ²	500	0.040	0.050	0.065	0.080	0.095	0.110
	Rame	280 N/mm ²	300	0.030	0.040	0.055	0.065	0.080	0.095
	Metalli non ferrosi	<800 N/mm ²	300	0.030	0.040	0.055	0.065	0.080	0.095

VALORI DI RIFERIMENTO PER LA FINITURA

WZF 12868 WZF 12878	Materiale	Resistenza	Vc ¹ m/min.	d					
				6	8	10	12	16	20
				fz ² (mm/z)					
<p>ae = 0.1 x d ap = 3 x d</p>	3.3547 / EN AW-5083	270 N/mm ²	600	0.050	0.070	0.090	0.100	0.120	0.140
	3.4365 / EN AW-7075	520 N/mm ²	600	0.050	0.070	0.090	0.100	0.120	0.140
	Rame	280 N/mm ²	400	0.040	0.050	0.070	0.090	0.100	0.120
	Metalli non ferrosi	<800 N/mm ²	400	0.040	0.050	0.070	0.090	0.100	0.120

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