



DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

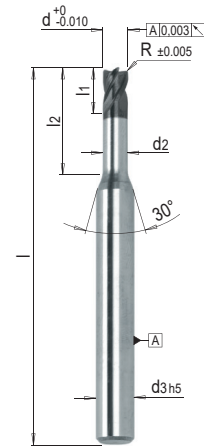
- » Taglienti rettificati per ottenere massima precisione e robustezza
- » Fresa ad alta prestazione HSC
- » Con elevata precisione nell'ordine di micron

MATERIALE

- » Con rivestimento in AlTiN

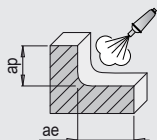


d2	d3	l	l1	d	l2	R	N°	EUR
1,95	4	48	2,5	2	4	0,2	WZF 27498/ 2 / 4/0,2	< >
1,95	4	48	2,5	2	6	0,2	WZF 27498/ 2 / 6/0,2	< >
1,95	4	48	2,5	2	12	0,2	WZF 27498/ 2 /12/0,2	< >
2,9	6	60	3,5	3	8	0,1	WZF 27498/ 3 / 8/0,1	< >
2,9	6	60	3,5	3	8	0,2	WZF 27498/ 3 / 8/0,2	< >
2,9	6	60	3,5	3	8	0,3	WZF 27498/ 3 / 8/0,3	< >
2,9	6	60	3,5	3	16	0,1	WZF 27498/ 3 /16/0,1	< >
2,9	6	60	3,5	3	16	0,2	WZF 27498/ 3 /16/0,2	< >
2,9	6	60	3,5	3	16	0,3	WZF 27498/ 3 /16/0,3	< >
3,9	6	60	4,5	4	8	0,2	WZF 27498/ 4 / 8/0,2	< >
3,9	6	60	4,5	4	8	0,4	WZF 27498/ 4 / 8/0,4	< >
3,9	6	60	4,5	4	8	0,5	WZF 27498/ 4 / 8/0,5	< >
3,9	6	60	4,5	4	8	1	WZF 27498/ 4 / 8/1	< >
3,9	6	60	4,5	4	12	0,2	WZF 27498/ 4 /12/0,2	< >
3,9	6	60	4,5	4	12	0,4	WZF 27498/ 4 /12/0,4	< >
3,9	6	60	4,5	4	12	0,5	WZF 27498/ 4 /12/0,5	< >
3,9	6	60	4,5	4	12	1	WZF 27498/ 4 /12/1	< >
4,9	6	60	5,5	5	8	0,2	WZF 27498/ 5 / 8/0,2	< >
4,9	6	60	5,5	5	8	0,5	WZF 27498/ 5 / 8/0,5	< >
4,9	6	60	5,5	5	15	0,2	WZF 27498/ 5 /15/0,2	< >
5,9	6	60	5,5	5	15	0,5	WZF 27498/ 5 /15/0,5	< >
5,9	6	60	6,5	6	12	0,2	WZF 27498/ 6 /12/0,2	< >
5,9	6	60	6,5	6	12	0,3	WZF 27498/ 6 /12/0,3	< >
5,9	6	60	6,5	6	12	0,5	WZF 27498/ 6 /12/0,5	< >
5,9	6	60	6,5	6	12	0,6	WZF 27498/ 6 /12/0,6	< >
5,9	6	60	6,5	6	20	0,2	WZF 27498/ 6 /20/0,2	< >
5,9	6	60	6,5	6	20	0,3	WZF 27498/ 6 /20/0,3	< >
5,9	6	60	6,5	6	20	0,5	WZF 27498/ 6 /20/0,5	< >
5,9	6	60	6,5	6	20	0,6	WZF 27498/ 6 /20/0,6	< >



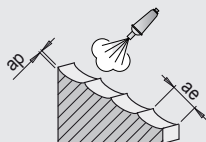
VALORI DI RIFERIMENTO PER LA SGROSSATURA

WZF 27496 WZF 27498	Materiale	Resistenza	Vc ¹ m/min.	d							
				0.8	1	1.5	2	3	4	5	6
				fz ² (mm/z)							
1.1730	640 N/mm ²	80	0.010	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.060	0.072	
1.2083	780 N/mm ²	80	0.010	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.060	0.072	
1.2083	52 HRC	68	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	
1.2085	1080 N/mm ²	75	0.010	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.060	0.072	
1.2162	660 N/mm ²	80	0.010	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.060	0.072	
1.2162	52 HRC	68	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	
1.2311	1080 N/mm ²	75	0.010	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.060	0.072	
1.2312	1080 N/mm ²	75	0.010	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.060	0.072	
1.2316	1010 N/mm ²	75	0.010	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.060	0.072	
1.2343	780 N/mm ²	80	0.010	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.060	0.072	
1.2343	52 HRC	68	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	
1.2379	780 N/mm ²	80	0.010	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.060	0.072	
1.2714 HH	1350 N/mm ²	75	0.010	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.060	0.072	
1.2767	830 N/mm ²	80	0.010	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.060	0.072	
1.2767	52 HRC	68	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	
1.2842	775 N/mm ²	80	0.010	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.060	0.072	
Acciaio	1400 N/mm ²	75	0.010	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.060	0.072	
ap (mm)			0.032	0.04	0.060	0.08	0.12	0.16	0.20	0.24	
ae (mm)			0.280	0.35	0.525	0.70	1.05	1.40	1.75	2.10	



VALORI DI RIFERIMENTO PER LA FINITURA

WZF 27496 WZF 27498	Materiale	Resistenza	Vc ¹ m/min.	d							
				0.8	1	1.5	2	3	4	5	6
				fz ² (mm/z)							
1.1730	640 N/mm ²	100	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	
1.2083	780 N/mm ²	100	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	
1.2083	52 HRC	90	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	
1.2085	1080 N/mm ²	95	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	
1.2162	660 N/mm ²	100	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	
1.2162	52 HRC	90	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	
1.2311	1080 N/mm ²	95	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	
1.2312	1080 N/mm ²	95	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	
1.2316	1010 N/mm ²	95	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	
1.2343	780 N/mm ²	100	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	
1.2343	52 HRC	90	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	
1.2379	780 N/mm ²	100	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	
1.2714 HH	1350 N/mm ²	95	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	
1.2767	830 N/mm ²	100	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	
1.2767	52 HRC	90	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	
1.2842	775 N/mm ²	100	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	
Acciaio	1400 N/mm ²	95	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	
ap (mm)			0.016	0.02	0.03	0.04	0.06	0.08	0.10	0.12	
ae (mm)			0.160	0.20	0.30	0.40	0.60	0.80	1.00	1.20	



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