

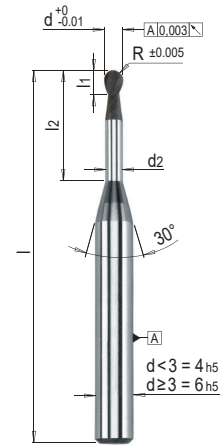


### DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

- » Fresa ad alta prestazione per materiali in grafite
- » Con elevata precisione nell'ordine di micron
- » Elevata precisione di forma e di concentricità

### MATERIALE

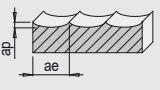
- » Metallo duro integrale, rivestimento diamantato



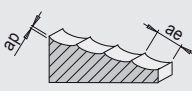
d2	l	l1	R	d	l2	N°	EUR
0,18	40	0,3	0,1	0,2	0,6	WZF 28996/0,2/ 0,6	<>
0,18	40	0,3	0,1	0,2	1	WZF 28996/0,2/ 1	<>
0,18	40	0,3	0,1	0,2	1,5	WZF 28996/0,2/ 1,5	<>
0,27	40	0,5	0,15	0,3	1	WZF 28996/0,3/ 1	<>
0,27	40	0,5	0,15	0,3	1,5	WZF 28996/0,3/ 1,5	<>
0,27	40	0,5	0,15	0,3	3	WZF 28996/0,3/ 3	<>
0,27	40	0,5	0,15	0,3	4,5	WZF 28996/0,3/ 4,5	<>
0,36	40	0,6	0,2	0,4	2	WZF 28996/0,4/ 2	<>
0,36	40	0,6	0,2	0,4	4	WZF 28996/0,4/ 4	<>
0,36	40	0,6	0,2	0,4	6	WZF 28996/0,4/ 6	<>
0,36	60	0,6	0,2	0,4	8	WZF 28996/0,4/ 8	<>
0,45	40	0,7	0,25	0,5	2,5	WZF 28996/0,5/ 2,5	<>
0,45	40	0,7	0,25	0,5	3,5	WZF 28996/0,5/ 3,5	<>
0,45	60	0,7	0,25	0,5	5	WZF 28996/0,5/ 5	<>
0,45	60	0,7	0,25	0,5	7,5	WZF 28996/0,5/ 7,5	<>
0,45	60	0,7	0,25	0,5	10	WZF 28996/0,5/10	<>
0,55	60	1	0,3	0,6	3	WZF 28996/0,6/ 3	<>
0,55	60	1	0,3	0,6	6	WZF 28996/0,6/ 6	<>
0,55	60	1	0,3	0,6	9	WZF 28996/0,6/ 9	<>
0,55	60	1	0,3	0,6	11	WZF 28996/0,6/11	<>
0,75	60	1,2	0,4	0,8	4	WZF 28996/0,8/ 4	<>
0,75	60	1,2	0,4	0,8	8	WZF 28996/0,8/ 8	<>
0,75	60	1,2	0,4	0,8	12	WZF 28996/0,8/12	<>
0,95	60	1,6	0,5	1	5	WZF 28996/1 / 5	<>
0,95	60	1,6	0,5	1	10	WZF 28996/1 /10	<>
0,95	60	1,6	0,5	1	15	WZF 28996/1 /15	<>
0,95	60	1,6	0,5	1	20	WZF 28996/1 /20	<>
0,95	60	1,6	0,5	1	25	WZF 28996/1 /25	<>
1,15	60	1,6	0,6	1,2	10	WZF 28996/1,2/10	<>
1,15	60	1,6	0,6	1,2	15	WZF 28996/1,2/15	<>

d2	l	l1	R	d	l2	N°	EUR
1,4	60	2,4	0,75	1,5	5	WZF 28996/1,5/ 5	<>
1,4	60	2,4	0,75	1,5	10	WZF 28996/1,5/10	<>
1,4	60	2,4	0,75	1,5	15	WZF 28996/1,5/15	<>
1,4	60	2,4	0,75	1,5	20	WZF 28996/1,5/20	<>
1,9	60	3	1	2	12	WZF 28996/2 /12	<>
1,9	60	3	1	2	18	WZF 28996/2 /18	<>
1,9	60	3	1	2	20	WZF 28996/2 /20	<>
1,9	60	3	1	2	24	WZF 28996/2 /24	<>
1,9	60	3	1	2	30	WZF 28996/2 /30	<>
2,8	60	3,5	1,5	3	12	WZF 28996/3 /12	<>
2,8	60	3,5	1,5	3	18	WZF 28996/3 /18	<>
2,8	60	3,5	1,5	3	24	WZF 28996/3 /24	<>
2,8	60	3,5	1,5	3	30	WZF 28996/3 /30	<>
2,8	100	3,5	1,5	3	45	WZF 28996/3 /45	<>
3,8	60	4	2	4	12	WZF 28996/4 /12	<>
3,8	60	4	2	4	24	WZF 28996/4 /24	<>
3,8	60	4	2	4	30	WZF 28996/4 /30	<>
3,8	100	4	2	4	40	WZF 28996/4 /40	<>
4,8	60	5	2,5	5	30	WZF 28996/5 /30	<>
4,8	100	5	2,5	5	50	WZF 28996/5 /50	<>
5,8	60	6	3	6	20	WZF 28996/6 /20	<>
5,8	60	6	3	6	30	WZF 28996/6 /30	<>
5,8	100	6	3	6	45	WZF 28996/6 /45	<>
5,8	100	6	3	6	60	WZF 28996/6 /60	<>
7,7	70	16	4	8	30	WZF 28996/8 /30	<>
7,7	120	16	4	8	80	WZF 28996/8 /80	<>
9,7	70	20	5	10	30	WZF 28996/10 /30	<>
9,7	120	20	5	10	80	WZF 28996/10 /80	<>
11,7	120	24	6	12	80	WZF 28996/12 /80	<>

## VALORI DI RIFERIMENTO PER LA SGROSSATURA

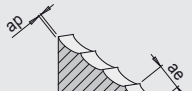
WZF 28996	Materiale	Dimensione della grana	Vc <sup>1</sup> m/min.	d													
				0.2	0.4	0.6	0.8	1	1.5	2	3	4	5	6	8	10	12
				fz <sup>2</sup> (mm/z)													
	Grafite	1 - 4 μ	200	0.002	0.004	0.006	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.070	0.084	0.094
	Grafite	5 - 8 μ	250	0.002	0.005	0.007	0.010	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.060	0.072	0.078	0.093	0.105
	Grafite	9 - 12 μ	300	0.003	0.006	0.008	0.011	0.014	0.021	0.028	0.042	0.056	0.070	0.084	0.092	0.110	0.124
	Grafite	13 - 25 μ	350	0.003	0.006	0.010	0.013	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.080	0.096	0.105	0.124	0.138
ap (mm)				0.10	0.20	0.30	0.40	0.50	0.75	1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	4.00	5.00	6.00
ae (mm)				0.06	0.12	0.18	0.24	0.30	0.45	0.60	0.90	1.20	1.50	1.80	2.70	4.05	6.07

## VALORI DI RIFERIMENTO PER LA FINITURA

WZF 28996	Materiale	Dimensione della grana	Vc <sup>1</sup> m/min.	d													
				0.2	0.4	0.6	0.8	1	1.5	2	3	4	5	6	8	10	12
				fz <sup>2</sup> (mm/z)													
	Grafite	1 - 4 μ	250	0.002	0.004	0.005	0.007	0.009	0.014	0.018	0.027	0.036	0.045	0.054	0.064	0.075	0.090
	Grafite	5 - 8 μ	300	0.002	0.004	0.006	0.009	0.011	0.016	0.022	0.032	0.043	0.054	0.065	0.075	0.089	0.100
	Grafite	9 - 12 μ	350	0.003	0.005	0.008	0.010	0.013	0.019	0.025	0.038	0.050	0.063	0.076	0.089	0.106	0.115
	Grafite	13 - 25 μ	400	0.003	0.006	0.009	0.012	0.014	0.022	0.029	0.043	0.058	0.072	0.086	0.100	0.119	0.125
ap (mm)				0,03	0,06	0,09	0,12	0,15	0,23	0,30	0,30	0,40	0,50	0,60	0,80	1,00	1,20
ae (mm)				0,01	0,02	0,03	0,04	0,05	0,08	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,36	0,43	0,51

Piatta 0 - 28 gradi

## VALORI DI RIFERIMENTO PER LA FINITURA

WZF 28996	Materiale	Dimensione della grana	Vc <sup>1</sup> m/min.	d													
				0.2	0.4	0.6	0.8	1	1.5	2	3	4	5	6	8	10	12
				fz <sup>2</sup> (mm/z)													
	Grafite	1 - 4 μ	250	0.002	0.004	0.005	0.007	0.009	0.014	0.018	0.027	0.036	0.045	0.054	0.064	0.075	0.090
	Grafite	5 - 8 μ	300	0.002	0.004	0.006	0.009	0.011	0.016	0.022	0.032	0.043	0.054	0.065	0.075	0.089	0.100
	Grafite	9 - 12 μ	350	0.003	0.005	0.008	0.010	0.013	0.019	0.025	0.038	0.050	0.063	0.076	0.089	0.106	0.115
	Grafite	13 - 25 μ	400	0.003	0.006	0.009	0.012	0.014	0.022	0.029	0.043	0.058	0.072	0.086	0.100	0.119	0.125
ap (mm)				0.04	0.08	0.12	0.16	0.20	0.30	0.40	0.60	0.80	1.00	1.20	1.40	1.60	1.80
ae (mm)				0.12	0.24	0.36	0.48	0.60	0.90	1.20	1.80	2.40	3.00	3.60	5.40	8.10	12.10

Inclinata 29 - 89 gradi

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

## FATTORI DI CORREZIONE

Per le frese a due taglienti con una lunghezza del collo sino a 6xD, è possibile lavorare con un avanzamento (ap) equivalente al 100% del diametro.

ø / L	max. ap	fz
<10	ap x 0.8	fz x 0.8
<15	ap x 0.5	fz x 0.5
>15	ap x 0.2	fz x 0.2