

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

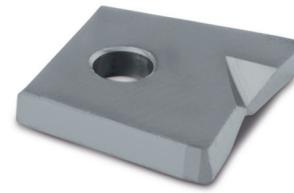
- » Elevata rigidità e ammortizzazione delle vibrazioni
- » Elevata precisione di posizionamento dell'inserto
- » Elevata concentricità ed equilibrio

Fresa ad inserti torica 3D con codolo in VHM										
WZT 1701	E	d1	d3	d4	l1	d	PG	l	N°	EUR
	E19 (T 8)	7	8	-	27	8	08	82	WZT 1701/08/ 82	<>
	E19 (T 8)	7	8	-	27	8	08	102	WZT 1701/08/102	<>
	E19 (T 8)	7	8	-	42	8	08	152	WZT 1701/08/152	<>
	E20 (T15)	8,8	10	-	37	10	10	82	WZT 1701/10/ 82	<>
	E20 (T15)	8,8	10	-	37	10	10	122	WZT 1701/10/122	<>
	E20 (T15)	8,8	10	-	52	10	10	152	WZT 1701/10/152	<>
	E21 (T20)	10,5	12	-	37	12	12	82	WZT 1701/12/ 82	<>
	E21 (T20)	10,5	12	-	37	12	12	122	WZT 1701/12/122	<>
	E21 (T20)	10,5	12	-	52	12	12	162	WZT 1701/12/162	<>
	E22 (T20)	14	16	-	42	16	16	102	WZT 1701/16/102	<>
	E22 (T20)	14	16	-	42	16	16	142	WZT 1701/16/142	<>
	E22 (T20)	14	16	-	57	16	16	177	WZT 1701/16/177	<>
	E23 (T20)	18	20	-	52	20	20	102	WZT 1701/20/102	<>
	E23 (T20)	18	20	-	52	20	20	142	WZT 1701/20/142	<>
	E23 (T20)	18	20	-	77	20	20	192	WZT 1701/20/192	<>
	E24 (T30)	22,4	25	-	62	25	25	162	WZT 1701/25/162	<>
Fresa ad inserti torica 3D con codolo in acciaio										
WZT 1702	E	d1	d3	d4	l1	d	PG	l	N°	EUR
	E21 (T20)	10,5	12	-	34	12	12	92	WZT 1702/12/ 92	<>
	E21 (T20)	10,5	12	-	34	12	12	132	WZT 1702/12/132	<>
	E21 (T20)	10,5	12	-	48	12	12	152	WZT 1702/12/152	<>
	E22 (T20)	14	16	-	38	16	16	102	WZT 1702/16/102	<>
	E22 (T20)	14	16	-	38	16	16	142	WZT 1702/16/142	<>
	E22 (T20)	14	16	-	55	16	16	162	WZT 1702/16/162	<>
	E23 (T20)	18	20	-	47	20	20	162	WZT 1702/20/162	<>
	E23 (T20)	18	20	-	63	20	20	177	WZT 1702/20/177	<>
Fresa ad inserti torica 3D con attacco filettato										
WZT 1704	E	d2	d3	d4	l1	d	PG	l	N°	EUR
	E19 (T 8)	M 6	10	6,5	25	8	08	-	WZT 1704/08/ 6	<>
	E20 (T15)	M 6	10	6,5	25	10	10	-	WZT 1704/10/ 6	<>
	E21 (T20)	M 6	10	6,5	25	12	12	-	WZT 1704/12/ 6	<>
	E21 (T20)	M 8	13	8,5	28	12	12	-	WZT 1704/12/ 8	<>
	E22 (T20)	M 8	13	8,5	28	16	16	-	WZT 1704/16/ 8	<>
	E23 (T20)	M10	18	10,5	32	20	20	-	WZT 1704/20/10	<>
	E24 (T30)	M12	21	12,5	42	25	25	-	WZT 1704/25/12	<>

1) E: Viti compatibili WZE 100 / WZE 200




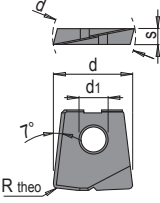



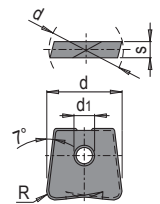




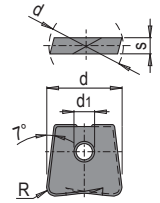
2) PG: Dimensione dell'inserto

Fornitura senza inserti, con vite per inserti



DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

- » Elevata precisione del tagliente per materiali sino a 60 HRC
- » Per la sgrossatura, la semifinitura e la finitura
- » Geometria di avanzamento rapido per la sgrossatura


WZP 170		d	d1	s	Rtheo	PG ¹⁾	R	PS ²⁾	 Pz. / UDC	N°	EUR
 		6	2,5	1,6	0,6	06	-	MV854	10	WZP 170/06/MV854	<>
		8	3	2	0,8	08	-	MV854	10	WZP 170/08/MV854	<>
		10	4	2,5	1	10	-	MV854	10	WZP 170/10/MV854	<>
		12	5	2,5	1,2	12	-	MV854	10	WZP 170/12/MV854	<>
		16	5	3	1,6	16	-	MV854	10	WZP 170/16/MV854	<>
  		8	3	2	-	08	1	MU854	10	WZP 170/08/1/MU854	<>
		10	4	2,5	-	10	1	MU854	10	WZP 170/10/1/MU854	<>
		12	5	2,5	-	12	1	MU854	10	WZP 170/12/1/MU854	<>
		12	5	2,5	-	12	2	MU854	10	WZP 170/12/2/MU854	<>
		16	5	3	-	16	1	MU854	10	WZP 170/16/1/MU854	<>
		16	5	3	-	16	3	MU854	10	WZP 170/16/3/MU854	<>
		20	5	3	-	20	1	MU854	10	WZP 170/20/1/MU854	<>
		20	5	3	-	20	4	MU854	10	WZP 170/20/4/MU854	<>
		25	5	3	-	25	1	MU854	10	WZP 170/25/1/MU854	<>
		25	5	3	-	25	5	MU854	10	WZP 170/25/5/MU854	<>
   		6	2,5	1,6	-	06	0,5	F10	5	WZP 170/06/0,5/F10	<>
		8	3	2	-	08	1	F10	5	WZP 170/08/1 /F10	<>
		10	4	2,5	-	10	1	F10	5	WZP 170/10/1 /F10	<>
		12	5	2,5	-	12	1	F10	5	WZP 170/12/1 /F10	<>
		16	5	3	-	16	1	F10	5	WZP 170/16/1 /F10	<>

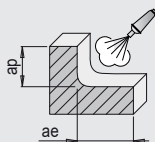
1) PG: Dimensione dell'inserto

2) PS: Tipo di inserto


 Sommario dei tipi di inserti a pagina IL

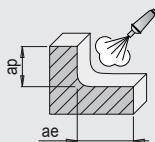
VALORI DI RIFERIMENTO PER LE FRESE HFC

WZP 170 	Materiale	Resistenza	PS	Vc m/min.	d						
					6	8	10	12	16	20	25
					fz (mm/z)						
1.1730	640 N/mm ²	MV854	180	0.300	0.400	0.500	0.600	0.800	1.200	1.500	
1.2083	780 N/mm ²	MV854	160	0.300	0.400	0.500	0.600	0.800	1.200	1.500	
1.2083	52 HRC	MV854	140	0.250	0.300	0.350	0.400	0.500	0.600	0.800	
1.2085	1080 N/mm ²	MV854	160	0.300	0.400	0.500	0.600	0.800	1.200	1.500	
1.2162	660 N/mm ²	MV854	180	0.300	0.400	0.500	0.600	0.800	1.200	1.500	
1.2162	52 HRC	MV854	140	0.250	0.300	0.350	0.400	0.500	0.600	0.800	
1.2311	1080 N/mm ²	MV854	180	0.300	0.400	0.500	0.600	0.800	1.200	1.500	
1.2312	1080 N/mm ²	MV854	180	0.300	0.400	0.500	0.600	0.800	1.200	1.500	
1.2316	1010 N/mm ²	MV854	160	0.300	0.400	0.500	0.600	0.800	1.200	1.500	
1.2343	780 N/mm ²	MV854	160	0.300	0.400	0.500	0.600	0.800	1.200	1.500	
1.2343	52 HRC	MV854	140	0.250	0.300	0.350	0.400	0.500	0.600	0.800	
1.2379	780 N/mm ²	MV854	180	0.300	0.400	0.500	0.600	0.800	1.200	1.500	
1.2379	60 HRC	MV854	80	0.100	0.120	0.120	0.150	0.200	0.250	0.300	
1.2714HH	1350 N/mm ²	MV854	140	0.300	0.400	0.500	0.600	0.800	1.200	1.500	
1.2767	830 N/mm ²	MV854	180	0.300	0.400	0.500	0.600	0.800	1.200	1.500	
1.2767	52 HRC	MV854	140	0.250	0.300	0.350	0.400	0.500	0.600	0.800	
1.2842	775 N/mm ²	MV854	180	0.300	0.400	0.500	0.600	0.800	1.200	1.500	
1.2842	60 HRC	MV854	80	0.250	0.300	0.350	0.400	0.500	0.600	0.800	
Acciaio	1400 N/mm ²	MV854	180	0.300	0.400	0.500	0.600	0.800	1.200	1.500	
					0.30	0.40	0.50	0.60	0.80	1.00	1.20
					3.60	4.80	6.00	7.20	9.60	12.00	15.00




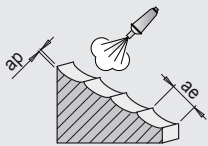
VALORI DI RIFERIMENTO PER LA SGROSSATURA

WZP 170 	Materiale	Resistenza	PS	Vc m/min.	d						
					6	8	10	12	16	20	25
					fz (mm/z)						
1.1730	640 N/mm ²	MU854	180	0.200	0.250	0.300	0.350	0.400	0.450	0.450	
1.2083	780 N/mm ²	MU854	140	0.200	0.250	0.300	0.350	0.400	0.450	0.450	
1.2083	52 HRC	MU854	120	0.200	0.250	0.300	0.350	0.400	0.450	0.450	
1.2085	1080 N/mm ²	MU854	140	0.200	0.250	0.300	0.350	0.400	0.450	0.450	
1.2162	660 N/mm ²	MU854	180	0.200	0.250	0.300	0.350	0.400	0.450	0.450	
1.2162	52 HRC	MU854	120	0.200	0.250	0.300	0.350	0.400	0.450	0.450	
1.2311	1080 N/mm ²	MU854	180	0.200	0.250	0.300	0.350	0.400	0.450	0.450	
1.2312	1080 N/mm ²	MU854	180	0.200	0.250	0.300	0.350	0.400	0.450	0.450	
1.2316	1010 N/mm ²	MU854	140	0.200	0.250	0.300	0.350	0.400	0.450	0.450	
1.2343	780 N/mm ²	MU854	140	0.200	0.250	0.300	0.350	0.400	0.450	0.450	
1.2343	52 HRC	MU854	120	0.200	0.250	0.300	0.350	0.400	0.450	0.450	
1.2379	780 N/mm ²	MU854	180	0.200	0.250	0.300	0.350	0.400	0.450	0.450	
1.2379	60 HRC	MU854	100	0.200	0.250	0.300	0.350	0.400	0.450	0.450	
1.2714HH	1350 N/mm ²	MU854	180	0.200	0.250	0.300	0.350	0.400	0.450	0.450	
1.2767	830 N/mm ²	MU854	180	0.200	0.250	0.300	0.350	0.400	0.450	0.450	
1.2767	52 HRC	MU854	120	0.200	0.250	0.300	0.350	0.400	0.450	0.450	
1.2842	775 N/mm ²	MU854	180	0.200	0.250	0.300	0.350	0.400	0.450	0.450	
1.2842	60 HRC	MU854	100	0.200	0.250	0.300	0.350	0.400	0.450	0.450	
Acciaio	1400 N/mm ²	MU854	180	0.200	0.250	0.300	0.350	0.400	0.450	0.450	
					r + 0.5	r + 0.5	r + 1.0	r + 1.0	r + 1.0	r + 1.5	r + 1.5
					1.50	2.00	2.50	3.00	4.00	5.00	6.25




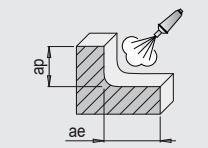
VALORI DI RIFERIMENTO PER LA SGROSSATURA

WZP 170 	Materiale	Resistenza	PS	Vc m/min.	d						
					6	8	10	12	16	20	25
					fz (mm/z)						
1.1730	640 N/mm ²	MU854	220	0.100	0.120	0.180	0.220	0.220	0.220	0.250	
1.2083	780 N/mm ²	MU854	200	0.100	0.120	0.180	0.220	0.220	0.220	0.250	
1.2083	52 HRC	MU854	180	0.060	0.080	0.120	0.150	0.180	0.180	0.200	
1.2085	1080 N/mm ²	MU854	200	0.100	0.120	0.180	0.220	0.220	0.220	0.250	
1.2162	660 N/mm ²	MU854	220	0.100	0.120	0.180	0.220	0.220	0.220	0.250	
1.2162	52 HRC	MU854	180	0.060	0.080	0.120	0.150	0.180	0.180	0.200	
1.2311	1080 N/mm ²	MU854	200	0.100	0.120	0.180	0.220	0.220	0.220	0.250	
1.2312	1080 N/mm ²	MU854	220	0.100	0.120	0.180	0.220	0.220	0.220	0.250	
1.2316	1010 N/mm ²	MU854	200	0.100	0.120	0.180	0.220	0.220	0.220	0.250	
1.2343	780 N/mm ²	MU854	200	0.100	0.120	0.180	0.220	0.220	0.220	0.250	
1.2343	52 HRC	MU854	180	0.060	0.080	0.120	0.150	0.180	0.180	0.200	
1.2379	780 N/mm ²	MU854	220	0.100	0.120	0.180	0.220	0.220	0.220	0.250	
1.2379	60 HRC	MU854	120	0.060	0.080	0.120	0.150	0.180	0.180	0.200	
1.2714HH	1350 N/mm ²	MU854	200	0.100	0.120	0.180	0.220	0.220	0.220	0.250	
1.2767	830 N/mm ²	MU854	220	0.100	0.120	0.180	0.220	0.220	0.220	0.250	
1.2767	52 HRC	MU854	180	0.060	0.080	0.120	0.150	0.180	0.180	0.200	
1.2842	775 N/mm ²	MU854	220	0.100	0.120	0.180	0.220	0.220	0.220	0.250	
1.2842	60 HRC	MU854	120	0.060	0.080	0.120	0.150	0.180	0.180	0.200	
Acciaio	1400 N/mm ²	MU854	220	0.100	0.120	0.180	0.220	0.220	0.220	0.250	
				ap (mm)	0.10	0.15	0.25	0.30	0.30	0.40	0.50
				ae (mm)	3.00	4.00	5.00	6.00	8.00	10.00	12.50




VALORI DI RIFERIMENTO PER LA SGROSSATURA

WZP 170 	Materiale	Dimensione della grana	PS	Vc m/min.	d				
					6	8	10	12	16
					fz (mm/z)				
Grafite	1 - 4 μ	F10	400	0.35	0.4	0.45	0.5	0.6	
Grafite	5 - 8 μ	F10	450	0.35	0.4	0.45	0.5	0.6	
Grafite	9 - 12 μ	F10	500	0.35	0.4	0.45	0.5	0.6	
Grafite	13 - 25 μ	F10	600	0.35	0.4	0.45	0.5	0.6	
				ap (mm)	r+ 0.50mm	r+ 0.50mm	r+ 1.00mm	r+ 1.00mm	r+ 1.00mm
				ae (mm)	4.2	5.6	7	8.4	11.2



VALORI DI RIFERIMENTO PER LA SGROSSATURA

WZP 170 	Materiale	Dimensione della grana	PS	Vc m/min.	d				
					6	8	10	12	16
					fz (mm/z)				
Grafite	1 - 4 μ	F10	500	0.1	0.14	0.17	0.22	0.28	
Grafite	5 - 8 μ	F10	550	0.1	0.14	0.17	0.22	0.28	
Grafite	9 - 12 μ	F10	600	0.1	0.14	0.17	0.22	0.28	
Grafite	13 - 25 μ	F10	800	0.1	0.14	0.17	0.22	0.28	
				ap (mm)	r+ 0.25 mm	r+ 0.25 mm	r+ 0.50 mm	r+ 0.50mm	r+ 0.50mm
				ae (mm)	1.8	2.4	3	3.6	4.8

