



### DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

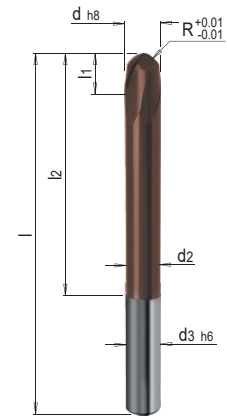
- » Fresa ad alta prestazione con tagliente centrale continuo, per lavorazione in 3D
- » Scaricata dietro il tagliente

### MATERIALE

» Metallo duro integrale, rivestimento TiAlSiN

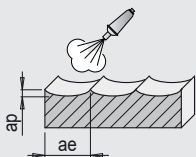


Z	d2	d3	l	l1	l2	R	d	N°	EUR
2	5,6	6	80	6	40	3	6	WZF 18426/ 6	< >
2	7,6	8	100	7	60	4	8	WZF 18426/ 8	< >
2	9,6	10	120	8	75	5	10	WZF 18426/10	< >
2	11,5	12	120	10	70	6	12	WZF 18426/12	< >



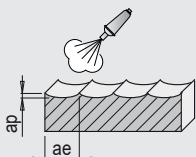
## VALORI DI RIFERIMENTO PER LA SGROSSATURA

WZF 18416 WZF 18426	Materiale	Resistenza	Vc <sup>1</sup> m/min.	d						
				2	3	4	6	8	10	12
				fz <sup>2</sup> (mm/z)						
1.1730	640 N/mm <sup>2</sup>	250	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2083	780 N/mm <sup>2</sup>	165	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2083	52 HRC	120	0.020	0.030	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	
1.2085	1080 N/mm <sup>2</sup>	165	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2162	660 N/mm <sup>2</sup>	250	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2162	52 HRC	180	0.020	0.030	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	
1.2311	1080 N/mm <sup>2</sup>	185	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2312	1080 N/mm <sup>2</sup>	190	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2316	1010 N/mm <sup>2</sup>	165	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2343	780 N/mm <sup>2</sup>	200	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2343	52 HRC	180	0.020	0.030	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	
1.2379	780 N/mm <sup>2</sup>	165	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2714HH	1350 N/mm <sup>2</sup>	165	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2767	830 N/mm <sup>2</sup>	190	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2767	52 HRC	180	0.020	0.030	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	
1.2842	775 N/mm <sup>2</sup>	190	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
Acciaio	1400 N/mm <sup>2</sup>	165	0.020	0.030	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	
ap (mm)			0.10	0.15	0.20	0.40	0.60	0.75	1.00	
ae (mm)			0.15	0.15	0.30	0.50	0.75	1.00	1.50	



## VALORI DI RIFERIMENTO PER LA FINITURA

WZF 18416 WZF 18426	Materiale	Resistenza	Vc <sup>1</sup> m/min.	d						
				2	3	4	6	8	10	12
				fz <sup>2</sup> (mm/z)						
1.1730	640 N/mm <sup>2</sup>	300	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2083	780 N/mm <sup>2</sup>	280	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2083	52 HRC	180	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2085	1080 N/mm <sup>2</sup>	280	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2162	660 N/mm <sup>2</sup>	300	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2162	52 HRC	200	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2311	1080 N/mm <sup>2</sup>	280	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2312	1080 N/mm <sup>2</sup>	280	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2316	1010 N/mm <sup>2</sup>	280	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2343	780 N/mm <sup>2</sup>	300	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2343	52 HRC	200	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2379	780 N/mm <sup>2</sup>	280	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2714HH	1350 N/mm <sup>2</sup>	230	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2767	830 N/mm <sup>2</sup>	300	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2767	52 HRC	200	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2842	775 N/mm <sup>2</sup>	300	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
Acciaio	1400 N/mm <sup>2</sup>	230	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
ap (mm)			0.05	0.07	0.10	0.14	0.16	0.18	0.20	
ae (mm)			0.05	0.05	0.07	0.10	0.15	0.20	0.25	



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