

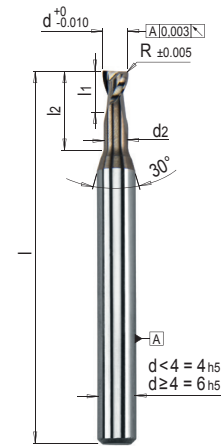


### DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

- » Con elevata precisione nell'ordine di micron
- » Tagliante lucidato e scarico per il truciolo
- » Fresa ad alta prestazione per materiali in rame

### MATERIALE

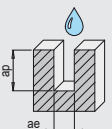
- » Metallo duro integrale, lucidato



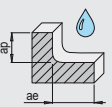
Z	d2	d3	l	l1	d	l2	R	N°	EUR
2	0,18	4	50	0,3	<b>0,2</b>	<b>1,5</b>	<b>0,02</b>	WZF 27896/0,2/1,5/0,02	<>
2	0,27	4	50	0,5	<b>0,3</b>	<b>1,5</b>	<b>0,02</b>	WZF 27896/0,3/1,5/0,02	<>
2	0,27	4	50	0,5	<b>0,3</b>	<b>3</b>	<b>0,02</b>	WZF 27896/0,3/3 /0,02	<>
2	0,36	4	50	0,6	<b>0,4</b>	<b>2</b>	<b>0,02</b>	WZF 27896/0,4/2 /0,02	<>
2	0,36	4	50	0,6	<b>0,4</b>	<b>4</b>	<b>0,02</b>	WZF 27896/0,4/4 /0,02	<>
2	0,45	4	50	0,7	<b>0,5</b>	<b>2,5</b>	<b>0,05</b>	WZF 27896/0,5/ 2,5/0,05	<>
2	0,45	4	50	0,7	<b>0,5</b>	<b>5</b>	<b>0,05</b>	WZF 27896/0,5/ 5 /0,05	<>
2	0,45	4	50	0,7	<b>0,5</b>	<b>7,5</b>	<b>0,05</b>	WZF 27896/0,5/ 7,5/0,05	<>
2	0,45	4	50	0,7	<b>0,5</b>	<b>10</b>	<b>0,05</b>	WZF 27896/0,5/10 /0,05	<>
2	0,45	4	50	1	<b>0,6</b>	<b>3</b>	<b>0,05</b>	WZF 27896/0,6/ 3 /0,05	<>
2	0,55	4	50	1	<b>0,6</b>	<b>6</b>	<b>0,05</b>	WZF 27896/0,6/ 6 /0,05	<>
2	0,75	4	50	1,2	<b>0,8</b>	<b>4</b>	<b>0,05</b>	WZF 27896/0,8/ 4 /0,05	<>
2	0,75	4	50	1,2	<b>0,8</b>	<b>8</b>	<b>0,05</b>	WZF 27896/0,8/ 8 /0,05	<>
2	0,95	4	50	1,6	<b>1</b>	<b>5</b>	<b>0,1</b>	WZF 27896/1 / 5 /0,1	<>
2	0,95	4	50	1,6	<b>1</b>	<b>10</b>	<b>0,1</b>	WZF 27896/1 /10 /0,1	<>
2	0,95	4	50	1,6	<b>1</b>	<b>15</b>	<b>0,1</b>	WZF 27896/1 /15 /0,1	<>
2	1,45	4	60	2,4	<b>1,5</b>	<b>5</b>	<b>0,1</b>	WZF 27896/1,5/ 5 /0,1	<>
2	1,45	4	60	2,4	<b>1,5</b>	<b>10</b>	<b>0,1</b>	WZF 27896/1,5/10 /0,1	<>
2	1,45	4	60	2,4	<b>1,5</b>	<b>15</b>	<b>0,1</b>	WZF 27896/1,5/15 /0,1	<>
2	1,45	4	60	2,4	<b>1,5</b>	<b>20</b>	<b>0,1</b>	WZF 27896/1,5/20 /0,1	<>
2	1,92	4	60	3	<b>2</b>	<b>6</b>	<b>0,2</b>	WZF 27896/2 /6 /0,2	<>
2	1,92	4	60	3	<b>2</b>	<b>12</b>	<b>0,2</b>	WZF 27896/2 /12 /0,2	<>
2	1,92	4	60	3	<b>2</b>	<b>18</b>	<b>0,2</b>	WZF 27896/2 /18 /0,2	<>

Z	d2	d3	l	l1	d	l2	R	N°	EUR
2	1,92	4	60	3	<b>2</b>	<b>24</b>	<b>0,2</b>	WZF 27896/2 /24 /0,2	<>
2	1,92	4	60	3	<b>2</b>	<b>30</b>	<b>0,2</b>	WZF 27896/2 /30 /0,2	<>
2	2,9	4	60	3,5	<b>3</b>	<b>9</b>	<b>0,2</b>	WZF 27896/3 / 9 /0,2	<>
2	2,9	4	60	3,5	<b>3</b>	<b>18</b>	<b>0,2</b>	WZF 27896/3 /18 /0,2	<>
2	2,9	4	60	3,5	<b>3</b>	<b>30</b>	<b>0,2</b>	WZF 27896/3 /30 /0,2	<>
2	3,9	6	60	4	<b>4</b>	<b>12</b>	<b>0,2</b>	WZF 27896/4 /12 /0,2	<>
2	3,9	6	60	4	<b>4</b>	<b>24</b>	<b>0,2</b>	WZF 27896/4 /24 /0,2	<>
2	4,9	6	60	5	<b>5</b>	<b>15</b>	<b>0,5</b>	WZF 27896/5 /15 /0,5	<>
2	4,9	6	60	5	<b>5</b>	<b>30</b>	<b>0,5</b>	WZF 27896/5 /30 /0,5	<>
2	5,9	6	60	6	<b>6</b>	<b>18</b>	<b>0,5</b>	WZF 27896/6 /18 /0,5	<>
2	5,9	6	60	6	<b>6</b>	<b>30</b>	<b>0,5</b>	WZF 27896/6 /30 /0,5	<>
4	7,8	8	70	12	<b>8</b>	<b>16</b>	<b>0,5</b>	WZF 27896/8 /16 /0,5	<>
4	7,8	8	70	12	<b>8</b>	<b>30</b>	<b>0,5</b>	WZF 27896/8 /30 /0,5	<>
4	7,8	8	70	12	<b>8</b>	<b>16</b>	<b>1</b>	WZF 27896/8 /16 /1	<>
4	7,8	8	70	12	<b>8</b>	<b>30</b>	<b>1</b>	WZF 27896/8 /30 /1	<>
4	9,8	10	80	15	<b>10</b>	<b>20</b>	<b>0,5</b>	WZF 27896/10 /20 /0,5	<>
4	9,8	10	80	15	<b>10</b>	<b>30</b>	<b>0,5</b>	WZF 27896/10 /30 /0,5	<>
4	9,8	10	80	15	<b>10</b>	<b>20</b>	<b>1</b>	WZF 27896/10 /20 /1	<>
4	9,8	10	80	15	<b>10</b>	<b>30</b>	<b>1</b>	WZF 27896/10 /30 /1	<>
4	11,8	12	80	18	<b>12</b>	<b>24</b>	<b>0,5</b>	WZF 27896/12 /24 /0,5	<>
4	11,8	12	80	18	<b>12</b>	<b>30</b>	<b>0,5</b>	WZF 27896/12 /30 /0,5	<>
4	11,8	12	80	18	<b>12</b>	<b>24</b>	<b>1</b>	WZF 27896/12 /24 /1	<>
4	11,8	12	80	18	<b>12</b>	<b>30</b>	<b>1</b>	WZF 27896/12 /30 /1	<>

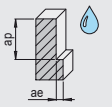
## VALORI DI RIFERIMENTO PER IL TAGLIO COMPLETO

WZF 27896	Materiale	Vc <sup>1</sup> m/min.	d												
			0.3	0.5	0.8	1	1.5	2	3	4	5	6	8	10	12
			fz <sup>2</sup> (mm/z)												
	Rame	160	0.003	0.004	0.006	0.008	0.012	0.015	0.024	0.032	0.040	0.048	0.060	0.070	0.085
	Alluminio	120	0.003	0.003	0.005	0.006	0.009	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.075
	Metalli non ferrosi	100	0.003	0.003	0.004	0.005	0.008	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060
	ap (mm)		0.15	0.25	0.40	0.50	0.75	1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	4.00	5.00	6.00
	ae (mm)		0.30	0.50	0.80	1.00	1.50	2.00	3.00	4.00	5.00	6.00	8.00	10.00	12.00

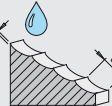
## VALORI DI RIFERIMENTO PER LA SGROSSATURA

WZF 27896	Materiale	Vc <sup>1</sup> m/min.	d												
			0.3	0.5	0.8	1	1.5	2	3	4	5	6	8	10	12
			fz <sup>2</sup> (mm/z)												
	Rame	200	0.014	0.023	0.036	0.045	0.068	0.090	0.135	0.180	0.225	0.270	0.320	0.410	0.500
	Alluminio	160	0.008	0.013	0.020	0.025	0.038	0.050	0.075	0.100	0.125	0.150	0.200	0.250	0.300
	Metalli non ferrosi	125	0.006	0.010	0.016	0.020	0.030	0.040	0.060	0.080	0.100	0.120	0.160	0.200	0.240
	ap (mm)		0.02	0.04	0.06	0.08	0.12	0.16	0.24	0.32	0.40	0.48	0.60	0.70	0.85
	ae (mm)		0.12	0.20	0.32	0.40	0.60	0.80	1.20	1.60	2.00	2.40	3.20	4.00	4.80

## VALORI DI RIFERIMENTO PER LA RIFILATURA


WZF 27896	Materiale	Vc <sup>1</sup> m/min.	d												
			0.3	0.5	0.8	1	1.5	2	3	4	5	6	8	10	12
			fz <sup>2</sup> (mm/z)												
	Rame	320	0.003	0.004	0.006	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.064	0.080	0.100
	Alluminio	240	0.003	0.004	0.006	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.064	0.080	0.100
	Metalli non ferrosi	190	0.003	0.004	0.006	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.064	0.080	0.100
	ap (mm)		0.45	0.75	1.20	1.50	2.25	3.00	3.50	4.00	5.00	6.00	9.00	12.00	15.00
	ae (mm)		0.003	0.005	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100	0.150

## VALORI DI RIFERIMENTO PER LA FINITURA IN 3D

WZF 27896	Materiale	Vc <sup>1</sup> m/min.	d												
			0.3	0.5	0.8	1	1.5	2	3	4	5	6	8	10	12
			fz <sup>2</sup> (mm/z)												
	Rame	360	0.003	0.004	0.005	0.008	0.012	0.016	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100	0.120
	Alluminio	300	0.003	0.004	0.005	0.008	0.012	0.016	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100	0.120
	Metalli non ferrosi	250	0.003	0.004	0.005	0.008	0.012	0.016	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100	0.120
	ap (mm)		0.006	0.010	0.016	0.020	0.030	0.040	0.060	0.080	0.100	0.120	0.160	0.200	0.240
	ae (mm)		0.005	0.008	0.012	0.015	0.023	0.030	0.045	0.060	0.075	0.090	0.120	0.150	0.180

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