

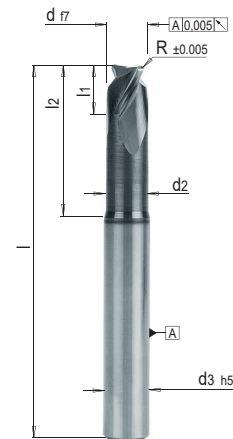


DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

- » Taglienti rettificati di precisione con angoli di taglio stabili
- » Fresa ad alta prestazione per la fresatura HSC
- » Con elevata precisione nell'ordine di micron

MATERIALE

- » VHM, con rivestimento in AlTiN

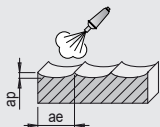


d2	d3	l	l1	d	l2	R	N°	EUR
0,96	4	50	1	1	4	0,1	WZF 174964/ 1 / 4/0,1	<>
0,96	4	50	1	1	4	0,2	WZF 174964/ 1 / 4/0,2	<>
0,96	4	50	1	1	6	0,1	WZF 174964/ 1 / 6/0,1	<>
0,96	4	50	1	1	6	0,2	WZF 174964/ 1 / 6/0,2	<>
1,45	4	50	1,5	1,5	6	0,2	WZF 174964/ 1,5/ 6/0,2	<>
1,45	4	50	1,5	1,5	10	0,2	WZF 174964/ 1,5/10/0,2	<>
1,9	6	50	2	2	8	0,1	WZF 174964/ 2 / 8/0,1	<>
1,9	6	50	2	2	8	0,2	WZF 174964/ 2 / 8/0,2	<>
1,9	6	50	2	2	8	0,5	WZF 174964/ 2 / 8/0,5	<>
1,9	6	50	2	2	13	0,1	WZF 174964/ 2 /13/0,1	<>
1,9	6	50	2	2	13	0,2	WZF 174964/ 2 /13/0,2	<>
1,9	6	50	2	2	13	0,5	WZF 174964/ 2 /13/0,5	<>
2,9	6	50	3	3	12	0,1	WZF 174964/ 3 /12/0,1	<>
2,9	6	50	3	3	12	0,3	WZF 174964/ 3 /12/0,3	<>
2,9	6	50	3	3	12	0,5	WZF 174964/ 3 /12/0,5	<>
2,9	6	65	3	3	20	0,1	WZF 174964/ 3 /20/0,1	<>
2,9	6	65	3	3	20	0,3	WZF 174964/ 3 /20/0,3	<>
2,9	6	65	3	3	20	0,5	WZF 174964/ 3 /20/0,5	<>
3,8	6	57	4	4	14	0,2	WZF 174964/ 4 /14/0,2	<>
3,8	6	57	4	4	14	0,3	WZF 174964/ 4 /14/0,3	<>
3,8	6	57	4	4	14	0,5	WZF 174964/ 4 /14/0,5	<>

d2	d3	l	l1	d	l2	R	N°	EUR
3,8	6	65	4	4	25	0,2	WZF 174964/ 4 /25/0,2	<>
3,8	6	65	4	4	25	0,3	WZF 174964/ 4 /25/0,3	<>
3,8	6	65	4	4	25	0,5	WZF 174964/ 4 /25/0,5	<>
4,8	6	57	5	5	17	0,2	WZF 174964/ 5 /17/0,2	<>
4,8	6	57	8	5	17	0,3	WZF 174964/ 5 /17/0,3	<>
4,8	6	57	5	5	17	0,5	WZF 174964/ 5 /17/0,5	<>
5,7	6	57	6	6	20	0,2	WZF 174964/ 6 /20/0,2	<>
5,7	6	57	6	6	20	0,3	WZF 174964/ 6 /20/0,3	<>
5,7	6	57	6	6	20	0,5	WZF 174964/ 6 /20/0,5	<>
5,7	6	57	6	6	20	1	WZF 174964/ 6 /20/1	<>
5,7	6	75	6	6	38	0,2	WZF 174964/ 6 /38/0,2	<>
5,7	6	75	6	6	38	0,3	WZF 174964/ 6 /38/0,3	<>
5,7	6	75	6	6	38	0,5	WZF 174964/ 6 /38/0,5	<>
5,7	6	75	6	6	38	1	WZF 174964/ 6 /38/1	<>
7,6	8	63	8	8	26	0,3	WZF 174964/ 8 /26/0,3	<>
7,6	8	63	8	8	26	0,5	WZF 174964/ 8 /26/0,5	<>
7,6	8	63	8	8	26	1	WZF 174964/ 8 /26/1	<>
7,6	8	90	8	8	53	0,3	WZF 174964/ 8 /53/0,3	<>
7,6	8	90	8	8	53	0,5	WZF 174964/ 8 /53/0,5	<>
7,6	8	90	8	8	53	1	WZF 174964/ 8 /53/1	<>

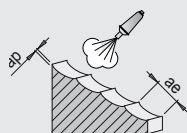
VALORI DI RIFERIMENTO PER LA SGROSSATURA

WZF 174964	Materiale	Resistenza	Vc ¹ m/min.	d							
				1	2	3	4	5	6	8	
				fz ² (mm/z)							
1.1730	640 N/mm ²	200	0.010	0.025	0.035	0.042	0.055	0.080	0.095		
1.2083	780 N/mm ²	160	0.010	0.025	0.035	0.042	0.056	0.080	0.095		
1.2083	52 HRC	130	0.010	0.025	0.035	0.042	0.057	0.080	0.095		
1.2085	1080 N/mm ²	160	0.010	0.025	0.035	0.042	0.058	0.080	0.095		
1.2162	660 N/mm ²	200	0.010	0.025	0.035	0.042	0.059	0.080	0.095		
1.2162	52 HRC	130	0.010	0.025	0.035	0.042	0.060	0.080	0.095		
1.2311	1080 N/mm ²	160	0.010	0.025	0.035	0.042	0.061	0.080	0.095		
1.2312	1080 N/mm ²	160	0.010	0.025	0.035	0.042	0.062	0.080	0.095		
1.2316	1010 N/mm ²	160	0.010	0.025	0.035	0.042	0.063	0.080	0.095		
1.2343	780 N/mm ²	160	0.010	0.025	0.035	0.042	0.064	0.080	0.095		
1.2343	52 HRC	130	0.010	0.025	0.035	0.042	0.065	0.080	0.095		
1.2379	780 N/mm ²	140	0.010	0.025	0.035	0.042	0.066	0.080	0.095		
1.2714 HH	1350 N/mm ²	120	0.010	0.025	0.035	0.042	0.067	0.080	0.095		
1.2767	830 N/mm ²	160	0.010	0.025	0.035	0.042	0.068	0.080	0.095		
1.2767	52 HRC	130	0.010	0.025	0.035	0.042	0.069	0.080	0.095		
1.2842	775 N/mm ²	160	0.010	0.025	0.035	0.042	0.070	0.080	0.095		
Stahl	1400 N/mm ²	120	0.010	0.025	0.035	0.042	0.071	0.080	0.095		
ap (mm)				0,1	0,2	0,3	0,4	0,5	0,6	0,8	
ae (mm)				0,3	0,6	0,9	1,2	1,5	1,8	2,4	



VALORI DI RIFERIMENTO PER LA FINITURA

WZF 174964	Materiale	Resistenza	Vc ¹ m/min.	d							
				1	2	3	4	5	6	8	
				fz ² (mm/z)							
1.1730	640 N/mm ²	300	0.010	0.025	0.035	0.042	0.055	0.080	0.095		
1.2083	780 N/mm ²	250	0.010	0.025	0.035	0.042	0.056	0.080	0.095		
1.2083	52 HRC	180	0.010	0.025	0.035	0.042	0.057	0.080	0.095		
1.2085	1080 N/mm ²	250	0.010	0.025	0.035	0.042	0.058	0.080	0.095		
1.2162	660 N/mm ²	300	0.010	0.025	0.035	0.042	0.059	0.080	0.095		
1.2162	52 HRC	180	0.010	0.025	0.035	0.042	0.060	0.080	0.095		
1.2311	1080 N/mm ²	250	0.010	0.025	0.035	0.042	0.061	0.080	0.095		
1.2312	1080 N/mm ²	250	0.010	0.025	0.035	0.042	0.062	0.080	0.095		
1.2316	1010 N/mm ²	250	0.010	0.025	0.035	0.042	0.063	0.080	0.095		
1.2343	780 N/mm ²	250	0.010	0.025	0.035	0.042	0.064	0.080	0.095		
1.2343	52 HRC	180	0.010	0.025	0.035	0.042	0.065	0.080	0.095		
1.2379	780 N/mm ²	160	0.010	0.025	0.035	0.042	0.066	0.080	0.095		
1.2714 HH	1350 N/mm ²	200	0.010	0.025	0.035	0.042	0.067	0.080	0.095		
1.2767	830 N/mm ²	250	0.010	0.025	0.035	0.042	0.068	0.080	0.095		
1.2767	52 HRC	180	0.010	0.025	0.035	0.042	0.069	0.080	0.095		
1.2842	775 N/mm ²	250	0.010	0.025	0.035	0.042	0.070	0.080	0.095		
Stahl	1400 N/mm ²	200	0.010	0.025	0.035	0.042	0.071	0.080	0.095		
ap (mm)				0,02	0,04	0,06	0,08	0,1	0,12	0,16	
ae (mm)				0,1	0,2	0,3	0,4	0,5	0,6	0,8	



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