

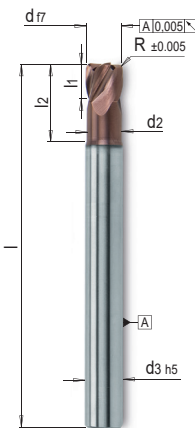


### DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

- » Taglienti rettificati per ottenere massima precisione e robustezza
- » Fresa ad alta prestazione HSC
- » Con elevata precisione nell'ordine di micron

### MATERIALE

- » Metallo duro integrale, rivestimento TiAlSiN

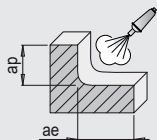


d2	d3	l	l1	d	l2	R	N°	EUR
0,96	4	50	1	1	4	0,1	WZF 175984/ 1 / 4/0,1	<>
0,96	4	50	1	1	4	0,2	WZF 175984/ 1 / 4/0,2	<>
0,96	4	50	1	1	6	0,1	WZF 175984/ 1 / 6/0,1	<>
0,96	4	50	1	1	6	0,2	WZF 175984/ 1 / 6/0,2	<>
1,45	4	50	1,5	1,5	6	0,2	WZF 175984/ 1,5/ 6/0,2	<>
1,45	4	50	1,5	1,5	10	0,2	WZF 175984/ 1,5/10/0,2	<>
1,9	6	50	2	2	8	0,1	WZF 175984/ 2 / 8/0,1	<>
1,9	6	50	2	2	8	0,2	WZF 175984/ 2 / 8/0,2	<>
1,9	6	50	2	2	8	0,5	WZF 175984/ 2 / 8/0,5	<>
1,9	6	50	2	2	13	0,1	WZF 175984/ 2 /13/0,1	<>
1,9	6	50	2	2	13	0,2	WZF 175984/ 2 /13/0,2	<>
1,9	6	50	2	2	13	0,5	WZF 175984/ 2 /13/0,5	<>
2,9	6	50	3	3	12	0,1	WZF 175984/ 3 /12/0,1	<>
2,9	6	50	3	3	12	0,3	WZF 175984/ 3 /12/0,3	<>
2,9	6	50	3	3	12	0,5	WZF 175984/ 3 /12/0,5	<>
2,9	6	65	3	3	20	0,1	WZF 175984/ 3 /20/0,1	<>
2,9	6	65	3	3	20	0,3	WZF 175984/ 3 /20/0,3	<>
2,9	6	65	3	3	20	0,5	WZF 175984/ 3 /20/0,5	<>
3,8	6	57	4	4	14	0,2	WZF 175984/ 4 /14/0,2	<>
3,8	6	57	4	4	14	0,3	WZF 175984/ 4 /14/0,3	<>
3,8	6	57	4	4	14	0,5	WZF 175984/ 4 /14/0,5	<>
3,8	6	65	4	4	25	0,2	WZF 175984/ 4 /25/0,2	<>
3,8	6	65	4	4	25	0,3	WZF 175984/ 4 /25/0,3	<>
3,8	6	65	4	4	25	0,5	WZF 175984/ 4 /25/0,5	<>
4,8	-	57	5	5	17	0,2	WZF 175984/ 5 /17/0,2	<>
4,8	6	57	8	5	17	0,3	WZF 175984/ 5 /17/0,3	<>
4,8	6	57	5	5	17	0,5	WZF 175984/ 5 /17/0,5	<>
4,8	-	57	5	5	17	1	WZF 175984/ 5 /17/1	<>
4,8	-	75	5	5	31	0,2	WZF 175984/ 5 /31/0,2	<>
4,8	6	75	5	5	31	0,5	WZF 175984/ 5 /31/0,5	<>
4,8	-	75	5	5	31	1	WZF 175984/ 5 /31/1	<>
5,7	6	57	6	6	20	0,2	WZF 175984/ 6 /20/0,2	<>

d2	d3	l	l1	d	l2	R	N°	EUR
5,7	6	57	6	6	20	0,3	WZF 175984/ 6 /20/0,3	<>
5,7	6	57	6	6	20	0,5	WZF 175984/ 6 /20/0,5	<>
5,7	6	57	6	6	20	1	WZF 175984/ 6 /20/1	<>
5,7	6	57	6	6	20	2	WZF 175984/ 6 /20/2	<>
5,7	6	75	6	6	38	0,2	WZF 175984/ 6 /38/0,2	<>
5,7	6	75	6	6	38	0,3	WZF 175984/ 6 /38/0,3	<>
5,7	6	75	6	6	38	0,5	WZF 175984/ 6 /38/0,5	<>
5,7	6	75	6	6	38	1	WZF 175984/ 6 /38/1	<>
5,7	6	75	6	6	38	2	WZF 175984/ 6 /38/2	<>
7,6	8	63	8	8	26	0,3	WZF 175984/ 8 /26/0,3	<>
7,6	8	63	8	8	26	0,5	WZF 175984/ 8 /26/0,5	<>
7,6	8	63	8	8	26	1	WZF 175984/ 8 /26/1	<>
7,6	8	63	8	8	26	2	WZF 175984/ 8 /26/2	<>
7,6	8	90	8	8	53	0,3	WZF 175984/ 8 /53/0,3	<>
7,6	8	90	8	8	53	0,5	WZF 175984/ 8 /53/0,5	<>
7,6	8	90	8	8	53	1	WZF 175984/ 8 /53/1	<>
9,6	10	72	10	10	31	0,3	WZF 175984/10 /31/0,3	<>
9,6	10	72	10	10	31	0,5	WZF 175984/10 /31/0,5	<>
9,6	10	72	10	10	31	1	WZF 175984/10 /31/1	<>
9,6	10	72	10	10	31	1,5	WZF 175984/10 /31/1,5	<>
9,6	10	72	10	10	31	2	WZF 175984/10 /31/2	<>
9,6	10	100	10	10	59	0,3	WZF 175984/10 /59/0,3	<>
9,6	10	100	10	10	59	0,5	WZF 175984/10 /59/0,5	<>
9,6	10	100	10	10	59	1	WZF 175984/10 /59/1	<>
11,6	12	83	12	12	37	0,5	WZF 175984/12 /37/0,5	<>
11,6	12	83	12	12	37	1	WZF 175984/12 /37/1	<>
11,6	12	83	12	12	37	1,5	WZF 175984/12 /37/1,5	<>
11,6	12	83	12	12	37	2	WZF 175984/12 /37/2	<>
11,6	12	120	12	12	74	0,5	WZF 175984/12 /74/0,5	<>
11,6	12	120	12	12	74	1	WZF 175984/12 /74/1	<>
11,6	12	120	12	12	74	2	WZF 175984/12 /74/2	<>

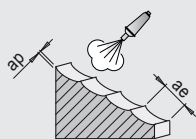
## VALORI DI RIFERIMENTO PER LA SGROSSATURA DELLA BASE

WZF 175984	Materiale	Resistenza	Vc <sup>1</sup> m/min.	d								
				1	1.5	2	3	4	6	8	10	12
				fz <sup>2</sup> (mm/z)								
	1.2083	52 HRC	85	0.009	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.07	0.09	0.11
	1.2162	52 HRC	85	0.009	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.07	0.09	0.11
	1.2343	52 HRC	85	0.009	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.07	0.09	0.11
	1.2379	60 HRC	60	0.009	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.07	0.09	0.11
	1.2767	52 HRC	85	0.009	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.07	0.09	0.11
	1.2842	60 HRC	60	0.009	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.07	0.09	0.11
	1.2714 HH	43 HRC	90	0.009	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.07	0.09	0.11
	1.3343	64 HRC	50	0.009	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.07	0.09	0.11
	1.3344 PM	64 HRC	50	0.009	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.07	0.09	0.11
	M V10 PM	62 HRC	60	0.009	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.07	0.09	0.11
	M W10 PM	65 HRC	50	0.009	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.07	0.09	0.11
	1.2312	1080 N/mm <sup>2</sup>	85	0.009	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.07	0.09	0.11
	Acciaio	1400 N/mm <sup>2</sup>	85	0.009	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.07	0.09	0.11
	ap (mm)			0.02	0.03	0.04	0.06	0.08	0.12	0.16	0.2	0.24
	ae (mm)			0.5	0.75	1	1.5	2	3	4	5	6



## VALORI DI RIFERIMENTO PER LA FINITURA IN 3D

WZF 175984	Materiale	Resistenza	Vc <sup>1</sup> m/min.	d								
				1	1.5	2	3	4	6	8	10	12
				fz <sup>2</sup> (mm/z)								
	1.2083	52 HRC	200	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	1.2162	52 HRC	200	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	1.2343	52 HRC	200	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	1.2379	60 HRC	180	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	1.2767	52 HRC	200	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	1.2842	60 HRC	180	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	1.2714 HH	43 HRC	220	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	1.3343	64 HRC	170	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	1.3344 PM	64 HRC	170	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	M V10 PM	62 HRC	180	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	M W10 PM	65 HRC	170	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	1.2312	1080 N/mm <sup>2</sup>	200	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	Acciaio	1400 N/mm <sup>2</sup>	200	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	1.4301	660 N/mm <sup>2</sup>	220	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	1.4305	620 N/mm <sup>2</sup>	220	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	1.4571	600 N/mm <sup>2</sup>	220	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	ap (mm)			0.02	0.03	0.04	0.06	0.08	0.12	0.16	0.2	0.24
	ae (mm)			0.015	0.0225	0.03	0.045	0.06	0.09	0.12	0.15	0.18



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