

## DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

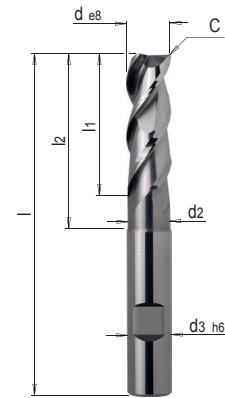
- » Fresa ad alta prestazione per materiali in alluminio
- » Elica a passo variabile dell'elica e tagliente centrale discontinuo
- » Scaricata dietro il tagliente

## MATERIALE

- » Metallo duro integrale, lucidato



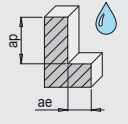
Z	d2	d3	l	l1	l2	C	d	N°	EUR
3	4,8	6	57	15	19,4	0,05	5	WZF 12858/ 5	< >
3	5,7	6	65	18	28	0,06	6	WZF 12858/ 6	< >
3	7,7	8	75	24	38	0,08	8	WZF 12858/ 8	< >
3	9,5	10	80	30	38	0,1	10	WZF 12858/10	< >
3	11,5	12	93	36	46	0,12	12	WZF 12858/12	< >
3	15,5	16	108	48	58	0,16	16	WZF 12858/16	< >
3	19,5	20	126	60	74	0,2	20	WZF 12858/20	< >



## VALORI DI RIFERIMENTO PER LA SCANALATURA

WZF 12848 WZF 12858	Materiale	Resistenza	Vc <sup>1</sup> m/min.	d							
				4	5	6	8	10	12	16	20
				fz <sup>2</sup> (mm/z)							
 <p>ae = 1 x d ap = 1 x d</p>	3.3547 / EN AW-5083	270 N/mm <sup>2</sup>	350	0.018	0.018	0.035	0.045	0.060	0.070	0.090	0.100
	3.4365 / EN AW-7075	520 N/mm <sup>2</sup>	350	0.018	0.018	0.035	0.045	0.060	0.070	0.090	0.100
	Rame	280 N/mm <sup>2</sup>	250	0.016	0.016	0.030	0.040	0.055	0.065	0.080	0.095
	Metalli non ferrosi	<800 N/mm <sup>2</sup>	250	0.016	0.016	0.030	0.040	0.055	0.065	0.080	0.095

## VALORI DI RIFERIMENTO PER LA SGROSSATURA


WZF 12848 WZF 12858	Materiale	Resistenza	Vc <sup>1</sup> m/min.	d							
				4	5	6	8	10	12	16	20
				fz <sup>2</sup> (mm/z)							
 <p>ae = 0.5 x d ap = 1 x d</p>	3.3547 / EN AW-5083	270 N/mm <sup>2</sup>	500	0.020	0.020	0.040	0.050	0.065	0.080	0.095	0.110
	3.4365 / EN AW-7075	520 N/mm <sup>2</sup>	500	0.020	0.020	0.040	0.050	0.065	0.080	0.095	0.110
	Rame	280 N/mm <sup>2</sup>	300	0.015	0.016	0.025	0.035	0.045	0.050	0.065	0.080
	Metalli non ferrosi	<800 N/mm <sup>2</sup>	300	0.015	0.016	0.025	0.035	0.045	0.050	0.065	0.080

## VALORI DI RIFERIMENTO PER LA FINITURA

WZF 12848 WZF 12858	Materiale	Resistenza	Vc <sup>1</sup> m/min.	d							
				4	5	6	8	10	12	16	20
				fz <sup>2</sup> (mm/z)							
 <p>ae = 0.1 x d ap = 1.5 x d</p>	3.3547 / EN AW-5083	270 N/mm <sup>2</sup>	600	0.024	0.024	0.048	0.060	0.078	0.096	0.114	0.132
	3.4365 / EN AW-7075	520 N/mm <sup>2</sup>	600	0.024	0.024	0.048	0.060	0.078	0.096	0.114	0.132
	Rame	280 N/mm <sup>2</sup>	400	0.0192	0.019	0.036	0.048	0.066	0.078	0.096	0.114
	Metalli non ferrosi	<800 N/mm <sup>2</sup>	400	0.0192	0.019	0.036	0.048	0.066	0.078	0.096	0.114

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