



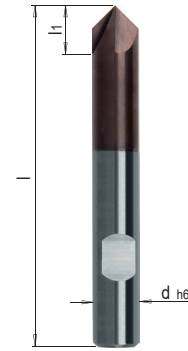
### DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

» Per lo smusso e la sbavatura degli spigoli dei pezzi di materiali temprati

### MATERIALE

» Metallo duro integrale, rivestimento multistrato

TiAlSiN



Z	I	I1	d	N°	EUR
4	50	2	4	WZF 15534/ 4	< >
4	57	3	6	WZF 15534/ 6	< >
4	63	4	8	WZF 15534/ 8	< >
4	72	5	10	WZF 15534/10	< >
4	83	6	12	WZF 15534/12	< >

### VALORI DI RIFERIMENTO PER LA SFACETTATURA

WZF 15534	Materiale	Resistenza	Vc' m/min.	d				
				4	6	8	10	12
				fz (mm/z)				
1.1730	640 N/mm <sup>2</sup>	190	0.029	0.037	0.050	0.062	0.074	
1.2083	780 N/mm <sup>2</sup>	140	0.024	0.030	0.040	0.050	0.060	
1.2083	52 HRC	50	0.016	0.020	0.027	0.034	0.040	
1.2085	1080 N/mm <sup>2</sup>	140	0.024	0.030	0.040	0.050	0.060	
1.2162	660 N/mm <sup>2</sup>	170	0.029	0.037	0.050	0.062	0.074	
1.2162	52 HRC	60	0.02	0.025	0.033	0.042	0.050	
1.2311	1080 N/mm <sup>2</sup>	160	0.026	0.033	0.044	0.055	0.066	
1.2312	1080 N/mm <sup>2</sup>	170	0.026	0.033	0.044	0.055	0.066	
1.2316	1010 N/mm <sup>2</sup>	140	0.024	0.030	0.040	0.050	0.060	
1.2343	780 N/mm <sup>2</sup>	170	0.029	0.037	0.050	0.062	0.074	
1.2343	52 HRC	60	0.02	0.025	0.033	0.042	0.050	
1.2379	60 HRC	50	0.016	0.020	0.027	0.034	0.040	
1.2714HH	1350 N/mm <sup>2</sup>	110	0.024	0.030	0.040	0.050	0.060	
1.2767	52 HRC	60	0.017	0.022	0.029	0.037	0.044	
1.2842	60 HRC	60	0.017	0.022	0.029	0.037	0.044	
1.3343	64 HRC	30	0.016	0.020	0.025	0.030	0.035	
1.3344 PM	64 HRC	30	0.016	0.020	0.025	0.030	0.035	
M V10 PM	62 HRC	35	0.016	0.020	0.025	0.030	0.035	
M W10 PM	65 HRC	25	0.016	0.020	0.025	0.030	0.035	

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