

Dati tecnici • VariMill II™ ER • Serie 57NE • Sistema metrico

Gruppo materiali																
	Contornatura (A) e Cava dal pieno (B)			WS15PE		Avanzamento per dente consigliato (fz = mm/dente) per la contornatura (A). Per cave dal pieno (B), ridurre fz del 20%.										
	A		B	Velocità di taglio – vc m/min		D1 – Diametro										
	ap	ae	ap	min	max	mm	10,0	12,0	16,0	18,0	20,0	25,0				
P	5	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	– 100	fz	0,048	0,056	0,070	0,076	0,081				
	6	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	50	– 75	fz	0,040	0,047	0,057	0,061	0,065				
M	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	90	– 115	fz	0,061	0,070	0,087	0,095	0,101				
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	– 80	fz	0,048	0,056	0,070	0,076	0,081				
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	– 70	fz	0,040	0,047	0,057	0,061	0,065				
S	1	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	50	– 90	fz	0,061	0,070	0,087	0,095	0,101				
	2	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	25	– 50	fz	0,032	0,037	0,046	0,050	0,054				
	3	1,5 x D	0,3 x D	1 x D	40	– 90	fz	0,048	0,056	0,070	0,076	0,081				
	4	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	50	– 60	fz	0,045	0,052	0,064	0,069	0,074				
H	1	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	80	– 140	fz	0,054	0,062	0,077	0,083	0,088				
	2	1,5 x D	0,2 x D	0,5 x D	70	– 120	fz	0,040	0,047	0,057	0,061	0,065				

NOTA: La velocità di taglio più bassa viene utilizzata per applicazioni di rimozione di quantità elevate di materiale o in caso di durezza superiore (lavorabilità) all'interno del gruppo.  
La velocità di taglio più alta viene utilizzata per applicazioni di finitura o in caso di minore durezza (lavorabilità) all'interno del gruppo.  
I parametri precedenti si basano su condizioni di lavoro ideali. Per centri di lavoro, con cono più piccolo regolare i parametri in base a diametri più grandi di 12mm.

= PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.

FRESATURA A INSERTI

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI