



### DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

» Tolleranza dei fori H7

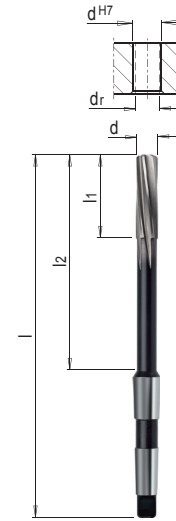
### MATERIALE

» HSS-E



Z	MK	I	I1	I2	dr <sup>1)</sup>	d	N°	EUR
8	1	189	47	127	13,8	14	WZR 302130/14	< >
8	2	228	60	153	19,7	20	WZR 302130/20	< >
8	3	273	70	179	25,7	26	WZR 302130/26	< >

1) dr: preforare



### VALORI DI RIFERIMENTO PER LE ALESATURE

WZR 302120 WZR 302122 WZR 302130	Materiale	Resistenza	Vc <sup>1)</sup> m/min.	d									
				3	4	5	6	8	12	16	20	30	42
				f <sup>2)</sup> (mm/u)									
	1.1730	640 N/mm <sup>2</sup>	12	0.100	0.120	0.125	0.160	0.200	0.260	0.315	0.400	0.500	0.800
	1.2083	780 N/mm <sup>2</sup>	10	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.500	0.800
	1.2085	1080 N/mm <sup>2</sup>	8	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.630
	1.2162	660 N/mm <sup>2</sup>	10	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.500	0.800
	1.2311	1080 N/mm <sup>2</sup>	8	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.630
	1.2312	1080 N/mm <sup>2</sup>	8	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.630
	1.2316	1010 N/mm <sup>2</sup>	8	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.630
	1.2343	780 N/mm <sup>2</sup>	10	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.500	0.800
	1.2379	780 N/mm <sup>2</sup>	8	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.500	0.800
	1.2714HH	1350 N/mm <sup>2</sup>	4	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.630
	1.2767	830 N/mm <sup>2</sup>	10	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.500	0.800
	1.2842	775 N/mm <sup>2</sup>	10	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.500	0.800
	Acciaio	1400 N/mm <sup>2</sup>	4	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.630

1) Vc: Velocità di taglio (m/min.)

2) f: Avanzamento per numero di giri (mm/numero di giri)

**i** Nel calcolatore dei parametri di taglio potete trovare altri materiali e valori di taglio