



DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

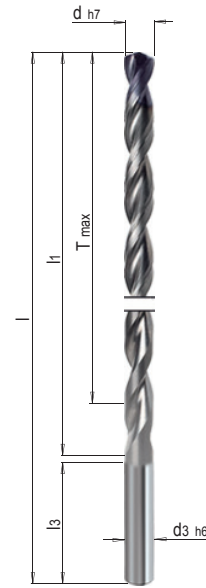
» Punta ad alta prestazione con profilo parabolico dell'elica

MATERIALE

» Metallo duro integrale, rivestimento TiAlN

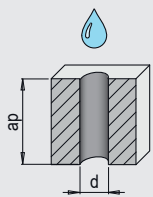


d3	l	l1	l3	T max.	d	N°	EUR
6	110	70	36	66	3	WZB 10229/ 3	<>
6	136	96	36	91	3,5	WZB 10229/ 3,5	<>
6	136	96	36	90	4	WZB 10229/ 4	<>
6	158	118	36	111	4,5	WZB 10229/ 4,5	<>
6	158	118	36	111	5	WZB 10229/ 5	<>
6	180	140	36	132	5,5	WZB 10229/ 5,5	<>
6	180	140	36	131	6	WZB 10229/ 6	<>
8	202	162	36	152	6,5	WZB 10229/ 6,5	<>
8	202	162	36	152	7	WZB 10229/ 7	<>
8	223	183	36	171	8	WZB 10229/ 8	<>
10	249	205	40	192	8,5	WZB 10229/ 8,5	<>
10	249	205	40	192	9	WZB 10229/ 9	<>
10	271	227	40	212	10	WZB 10229/10	<>
12	302	253	45	237	11	WZB 10229/11	<>
12	323	274	45	256	12	WZB 10229/12	<>
14	367	318	45	297	14	WZB 10229/14	<>



VALORI DI RIFERIMENTO PER LA FORATURA

WZB 10229	Materiale	Resistenza	Vc ¹ m/min.	d							
				3	4	5	6	8	10	12	14
				f ² (mm/u)							
	1.1730	640 N/mm ²	110	0.100	0.120	0.140	0.160	0.200	0.230	0.250	0.283
	1.2083	780 N/mm ²	90	0.070	0.080	0.100	0.125	0.160	0.190	0.210	0.230
	1.2085	1080 N/mm ²	90	0.060	0.080	0.10	0.120	0.155	0.185	0.205	0.225
	1.2162	660 N/mm ²	110	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.230	0.250	0.283
	1.2311	1080 N/mm ²	90	0.060	0.080	0.100	0.120	0.155	0.185	0.205	0.225
	1.2312	1080 N/mm ²	90	0.060	0.080	0.100	0.120	0.155	0.185	0.205	0.225
	1.2316	1010 N/mm ²	80	0.070	0.080	0.100	0.125	0.160	0.190	0.210	0.230
	1.2343	780 N/mm ²	90	0.070	0.080	0.100	0.125	0.160	0.190	0.210	0.230
	1.2379	780 N/mm ²	80	0.070	0.080	0.100	0.125	0.160	0.190	0.210	0.230
	1.2714HH	1350 N/mm ²	55	0.063	0.080	0.100	0.120	0.140	0.185	0.205	0.225
	1.2767	830 N/mm ²	90	0.070	0.080	0.100	0.125	0.160	0.190	0.210	0.230
	1.2842	775 N/mm ²	100	0.070	0.080	0.100	0.125	0.160	0.190	0.210	0.230
	Acciaio	1400 N/mm ²	55	0.063	0.080	0.100	0.120	0.140	0.185	0.205	0.225



ap = 20 x d

1) Vc: Velocità di taglio (m/min.)

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

- » Foro pilota $\geq 1 \times d$ necessario
- » Entrare nel foro pilota con ~ 300 giri/min (non portare mai le punte per foratura profonda ad un numero di giri maggiore senza la guida)
- » Attivare il refrigerante interno
- » Forare continuamente con numero di giri senza ciclo di evacuazione trucioli



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