



DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

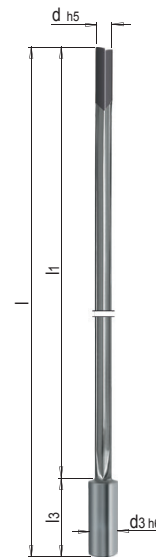
» Testa in metallo duro saldobrasato

MATERIALE

» Rivestimento TiCN

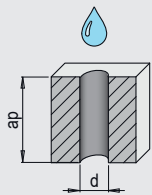


d3	l	l1	l3	d	N°	EUR
16	320	272	48	6	WZB 50827/ 6	< >
16	420	372	48	8	WZB 50827/ 8	< >
20	510	460	50	10	WZB 50827/10	< >
20	600	550	50	12	WZB 50827/12	< >



VALORI DI RIFERIMENTO PER LA FORATURA PROFONDA

WZB 50823 WZB 50825 WZB 50827	Materiale	Resistenza	Vc ¹ m/min.	d			
				6	8	10	12
				f ² (mm/u)			
	1.1730	640 N/mm ²	75	0.010	0.014	0.022	0.028
	1.2083	780 N/mm ²	75	0.007	0.009	0.014	0.016
	1.2085	1080 N/mm ²	65	0.007	0.009	0.014	0.016
	1.2162	660 N/mm ²	75	0.007	0.009	0.014	0.016
	1.2311	1080 N/mm ²	65	0.007	0.009	0.014	0.016
	1.2312	1080 N/mm ²	65	0.007	0.009	0.014	0.016
	1.2316	1010 N/mm ²	60	0.007	0.009	0.014	0.016
	1.2343	780 N/mm ²	75	0.007	0.009	0.014	0.016
	1.2379	780 N/mm ²	75	0.007	0.009	0.014	0.016
	1.2714HH	1350 N/mm ²	55	0.007	0.009	0.014	0.016
	1.2767	830 N/mm ²	75	0.007	0.009	0.014	0.016
	1.2842	775 N/mm ²	75	0.007	0.009	0.014	0.016



ap = 20 x d
ap = 30 x d
ap = 40 x d

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

- » 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

VALORI DEL REFRIGERANTE

- Pressione massima del refrigerante
- Pressione minima del refrigerante
- Quantità massima del refrigerante
- Quantità minima del refrigerante

Impostare il contenuto di grasso dell'emulsione al 10-12%

