



DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

» Tolleranze utensile 0/+0,005

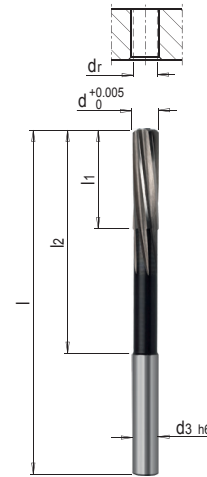
MATERIALE

» HSS-E



d3	l	l1	l2	dr ¹⁾	d	N°	EUR
3	61	15	33	2,9	3	WZR 302122/ 3,00	< >
4	65	16	37	2,9	3,01	WZR 302122/ 3,01	< >
4	65	16	37	2,9	3,02	WZR 302122/ 3,02	< >
4	75	19	47	3,9	4	WZR 302122/ 4,00	< >
4	75	19	47	3,9	4,01	WZR 302122/ 4,01	< >
4	75	19	47	3,9	4,02	WZR 302122/ 4,02	< >
5	86	23	58	4,8	5	WZR 302122/ 5,00	< >
5	86	23	58	4,8	5,01	WZR 302122/ 5,01	< >
5	86	23	58	4,8	5,02	WZR 302122/ 5,02	< >
6	93	26	57	5,8	6	WZR 302122/ 6,00	< >
6	101	28	65	5,8	6,01	WZR 302122/ 6,01	< >
6	101	28	65	5,8	6,02	WZR 302122/ 6,02	< >
8	117	33	81	7,8	8	WZR 302122/ 8,00	< >
8	117	33	81	7,8	8,01	WZR 302122/ 8,01	< >
8	117	33	81	7,8	8,02	WZR 302122/ 8,02	< >
10	133	38	93	9,8	10	WZR 302122/10,00	< >
10	133	38	93	9,8	10,01	WZR 302122/10,01	< >
10	133	38	93	9,8	10,02	WZR 302122/10,02	< >
10	151	44	111	11,8	12	WZR 302122/12,00	< >
10	151	44	111	11,8	12,01	WZR 302122/12,01	< >
10	151	44	111	11,8	12,02	WZR 302122/12,02	< >

1) dr: preforare



VALORI DI RIFERIMENTO PER LE ALESATURE

WZR 302120 WZR 302122 WZR 302130	Materiale	Resistenza	Vc ¹⁾ m/min.	d										
				3	4	5	6	8	12	16	20	30	42	
				f (mm/u)										
1.1730	640 N/mm ²	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 ²	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 ²	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 ²	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 ²	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 ²	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 ²	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 ²	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 ²	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 ²	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 ²	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 ²	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 ²	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)



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