



DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

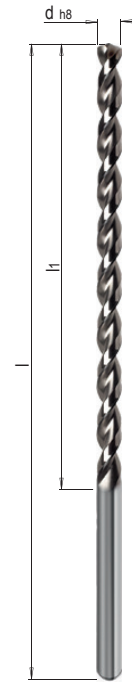
» Punta ad alta prestazione con profilo parabolico dell'elica

MATERIALE

» HSS-E (5% Co), nitrurato

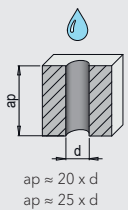


l	l1	d	N°	EUR
150	100	3	WZB 30215/ 3	< >
165	115	3,5	WZB 30215/ 3,5	< >
175	120	4	WZB 30215/ 4	< >
185	125	4,5	WZB 30215/ 4,5	< >
195	135	5	WZB 30215/ 5	< >
205	140	5,5	WZB 30215/ 5,5	< >
205	140	6	WZB 30215/ 6	< >
215	150	6,5	WZB 30215/ 6,5	< >
225	155	7	WZB 30215/ 7	< >
225	155	7,5	WZB 30215/ 7,5	< >
240	165	8	WZB 30215/ 8	< >
240	165	8,5	WZB 30215/ 8,5	< >
250	175	9	WZB 30215/ 9	< >
250	175	9,5	WZB 30215/ 9,5	< >
265	185	10	WZB 30215/10	< >



VALORI DI RIFERIMENTO PER LA FORATURA

WZB 30215 WZB 30217	Materiale	Resistenza	Vc ¹ m/min.	≤ d					
				3	4	5	6	8	10
				f ² (mm/u)					
1.1730	640 N/mm ²	14	0.050	0.060	0.065	0.080	0.100	0.120	
1.2083	780 N/mm ²	10	0.050	0.060	0.065	0.080	0.100	0.120	
1.2085	1080 N/mm ²	10	0.040	0.045	0.050	0.063	0.080	0.100	
1.2162	660 N/mm ²	12	0.050	0.060	0.065	0.080	0.100	0.120	
1.2311	1080 N/mm ²	10	0.040	0.045	0.050	0.063	0.080	0.100	
1.2312	1080 N/mm ²	10	0.040	0.045	0.050	0.063	0.080	0.100	
1.2316	1010 N/mm ²	8	0.040	0.045	0.050	0.063	0.080	0.100	
1.2343	780 N/mm ²	12	0.050	0.060	0.065	0.080	0.100	0.120	
1.2379	780 N/mm ²	10	0.050	0.060	0.065	0.080	0.100	0.120	
1.2767	830 N/mm ²	12	0.050	0.060	0.065	0.080	0.100	0.120	
1.2842	775 N/mm ²	12	0.050	0.060	0.065	0.080	0.100	0.120	



1) Vc: Velocità di taglio (m/min.)

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

» A partire da 5 x d continuare a forare solo con il ciclo di evacuazione trucioli

» Foro pilota ≥ 1 x d consigliato

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