



DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

» Punta ad alta prestazione con profilo speciale dell'elica

MATERIALE

» Metallo duro integrale, rivestimento multistrato TiAlN

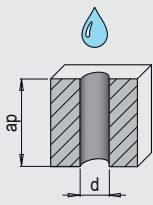


| d3 | l | l1 | T max. | d | N° | EUR |
|----|----|----|--------|-----|---------------|-----|
| 4 | 62 | 25 | 22,9 | 1,4 | WZB 10528/1,4 | < > |
| 4 | 62 | 27 | 24,8 | 1,5 | WZB 10528/1,5 | < > |
| 4 | 62 | 29 | 26,6 | 1,6 | WZB 10528/1,6 | < > |
| 4 | 70 | 31 | 28,5 | 1,7 | WZB 10528/1,7 | < > |
| 4 | 70 | 32 | 29,3 | 1,8 | WZB 10528/1,8 | < > |
| 4 | 70 | 34 | 31,2 | 1,9 | WZB 10528/1,9 | < > |
| 4 | 70 | 36 | 33,0 | 2 | WZB 10528/2,0 | < > |
| 4 | 78 | 38 | 34,9 | 2,1 | WZB 10528/2,1 | < > |
| 4 | 78 | 40 | 36,7 | 2,2 | WZB 10528/2,2 | < > |
| 4 | 78 | 42 | 38,6 | 2,3 | WZB 10528/2,3 | < > |
| 4 | 78 | 44 | 40,4 | 2,4 | WZB 10528/2,4 | < > |
| 4 | 78 | 45 | 41,3 | 2,5 | WZB 10528/2,5 | < > |
| 4 | 87 | 47 | 43,1 | 2,6 | WZB 10528/2,6 | < > |
| 4 | 87 | 48 | 44,0 | 2,7 | WZB 10528/2,7 | < > |
| 4 | 87 | 50 | 45,8 | 2,8 | WZB 10528/2,8 | < > |
| 4 | 87 | 52 | 47,7 | 2,9 | WZB 10528/2,9 | < > |
| 4 | 87 | 54 | 49,5 | 3 | WZB 10528/3,0 | < > |



VALORI DI RIFERIMENTO PER LA FORATURA

| WZB 10528 | Materiale | Resistenza | Vc ¹ m/min. | ≤ d | | | |
|-----------|------------------------|------------|---------------------------|----------|-------|-------|---|
| | | | | 1.5 | 2 | 2.5 | 3 |
| | | | | f (mm/u) | | | |
| 1.1730 | 640 N/mm ² | 100 | 0.051 | 0.072 | 0.095 | 0.12 | |
| 1.2083 | 780 N/mm ² | 70 | 0.036 | 0.052 | 0.07 | 0.09 | |
| 1.2083 | 52 HRC | 35 | 0.023 | 0.03 | 0.038 | 0.045 | |
| 1.2085 | 1080 N/mm ² | 100 | 0.06 | 0.08 | 0.1 | 0.12 | |
| 1.2162 | 660 N/mm ² | 100 | 0.06 | 0.08 | 0.09 | 0.1 | |
| 1.2162 | 52 HRC | 35 | 0.023 | 0.03 | 0.038 | 0.045 | |
| 1.2311 | 1080 N/mm ² | 80 | 0.045 | 0.06 | 0.075 | 0.09 | |
| 1.2312 | 1080 N/mm ² | 80 | 0.045 | 0.06 | 0.075 | 0.09 | |
| 1.2316 | 1010 N/mm ² | 70 | 0.036 | 0.052 | 0.07 | 0.09 | |
| 1.2343 | 780 N/mm ² | 70 | 0.036 | 0.052 | 0.07 | 0.09 | |
| 1.2343 | 52 HRC | 35 | 0.023 | 0.03 | 0.038 | 0.045 | |
| 1.2379 | 780 N/mm ² | 70 | 0.022 | 0.031 | 0.042 | 0.054 | |
| 1.2714HH | 1350 N/mm ² | 70 | 0.022 | 0.031 | 0.042 | 0.054 | |
| 1.2767 | 830 N/mm ² | 80 | 0.051 | 0.072 | 0.095 | 0.12 | |
| 1.2767 | 52 HRC | 35 | 0.023 | 0.03 | 0.038 | 0.045 | |
| 1.2842 | 775 N/mm ² | 80 | 0.051 | 0.072 | 0.095 | 0.12 | |
| Acciaio | 1400 N/mm ² | 60 | 0.022 | 0.031 | 0.042 | 0.054 | |



ap = 15 x d

ap = 15 x d

1) Vc: Velocità di taglio (m/min.)

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

» Foro pilota ≥ 1 x d necessario

» Forare continuamente con numero di giri senza ciclo di evacuazione trucioli

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