



## DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

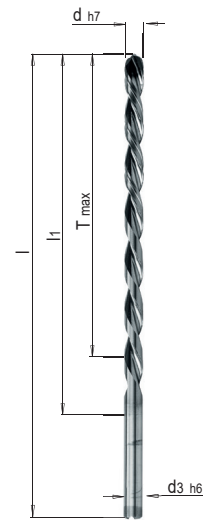
» Punta ad alta prestazione con profilo parabolico dell'elica

## MATERIALE

» Rivestimento TiAlN Multilayer, in metallo duro integrale

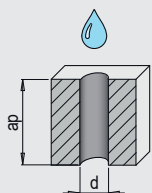


d3	l	l1	T max.	d	N°	EUR
6	95	57	53	3	WZB 10228/ 3	< >
6	106	62	57	3,5	WZB 10228/ 3,5	< >
6	116	71	66	4	WZB 10228/ 4	< >
6	133	88	83	4,2	WZB 10228/ 4,2	< >
6	133	87	82	4,5	WZB 10228/ 4,5	< >
6	133	87	82	5	WZB 10228/ 5	< >
6	150	103	97	5,5	WZB 10228/ 5,5	< >
6	150	103	97	6	WZB 10228/ 6	< >
8	167	119	113	6,8	WZB 10228/ 6,8	< >
8	167	119	113	7	WZB 10228/ 7	< >
8	183	133	127	8	WZB 10228/ 8	< >
10	204	149	142	9	WZB 10228/ 9	< >
10	221	165	158	10	WZB 10228/10	< >
10	263	199	191	12	WZB 10228/12	< >



## VALORI DI RIFERIMENTO PER LA FORATURA

WZB 10228	Materiale	Resistenza	Vc <sup>1</sup> m/min.	d						
				3	4	5	6	8	10	12
				f <sup>2</sup> (mm/u)						
1.1730	640 N/mm <sup>2</sup>	110	0.140	0.170	0.205	0.235	0.290	0.345	0.395	
1.2083	780 N/mm <sup>2</sup>	100	0.095	0.120	0.140	0.165	0.205	0.240	0.275	
1.2085	1080 N/mm <sup>2</sup>	85	0.080	0.100	0.120	0.140	0.170	0.205	0.235	
1.2162	660 N/mm <sup>2</sup>	110	0.125	0.155	0.180	0.210	0.260	0.305	0.355	
1.2311	1080 N/mm <sup>2</sup>	85	0.080	0.100	0.120	0.140	0.170	0.205	0.235	
1.2312	1080 N/mm <sup>2</sup>	85	0.080	0.100	0.120	0.140	0.170	0.205	0.235	
1.2316	1010 N/mm <sup>2</sup>	85	0.080	0.100	0.120	0.140	0.170	0.205	0.235	
1.2343	780 N/mm <sup>2</sup>	100	0.095	0.120	0.140	0.165	0.205	0.240	0.275	
1.2379	780 N/mm <sup>2</sup>	100	0.095	0.120	0.140	0.165	0.205	0.240	0.275	
1.2714 HH	1350 N/mm <sup>2</sup>	85	0.090	0.115	0.135	0.155	0.195	0.230	0.265	
1.2767	830 N/mm <sup>2</sup>	100	0.095	0.120	0.140	0.165	0.205	0.240	0.275	
1.2842	775 N/mm <sup>2</sup>	110	0.125	0.155	0.180	0.210	0.260	0.305	0.355	
Acciaio	1400 N/mm <sup>2</sup>	75	0.090	0.115	0.135	0.155	0.195	0.230	0.265	
1.4301	660 N/mm <sup>2</sup>	70	0.050	0.060	0.070	0.080	0.100	0.120	0.140	
1.4305	620 N/mm <sup>2</sup>	70	0.050	0.060	0.070	0.080	0.100	0.120	0.140	
1.4571	600 N/mm <sup>2</sup>	70	0.050	0.060	0.070	0.080	0.100	0.120	0.140	



ap = max. 15 x d

1) Vc: Velocità di taglio (m/min.)

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

» È necessaria una foratura pilota  $\geq 1 \times d$

» 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.