



DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

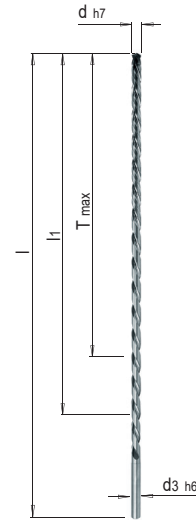
» Punta ad alta prestazione con profilo parabolico dell'elica

MATERIALE

» Metallo duro integrale, rivestimento TiAlN



| d3 | l | l1 | T max. | d | N° | EUR |
|----|-----|-----|--------|----|--------------|-----|
| 6 | 170 | 126 | 122 | 3 | WZB 10235/ 3 | < > |
| 6 | 216 | 171 | 165 | 4 | WZB 10235/ 4 | < > |
| 6 | 258 | 212 | 205 | 5 | WZB 10235/ 5 | < > |
| 6 | 300 | 253 | 244 | 6 | WZB 10235/ 6 | < > |
| 8 | 383 | 333 | 321 | 8 | WZB 10235/ 8 | < > |
| 10 | 471 | 416 | 401 | 10 | WZB 10235/10 | < > |



VALORI DI RIFERIMENTO PER LA FORATURA

| WZB 10235 | Materiale | Resistenza | Vc ¹ m/min. | d | | | | | |
|-----------|-----------|------------------------|---------------------------|-----------------------|-------|-------|-------|-------|-------|
| | | | | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 |
| | | | | f ² (mm/u) | | | | | |
| | 1.1730 | 640 N/mm ² | 90 | 0.140 | 0.170 | 0.205 | 0.235 | 0.290 | 0.345 |
| | 1.2083 | 780 N/mm ² | 80 | 0.095 | 0.120 | 0.140 | 0.165 | 0.205 | 0.240 |
| | 1.2085 | 1080 N/mm ² | 70 | 0.080 | 0.100 | 0.120 | 0.140 | 0.170 | 0.205 |
| | 1.2162 | 660 N/mm ² | 90 | 0.125 | 0.155 | 0.180 | 0.210 | 0.260 | 0.305 |
| | 1.2311 | 1080 N/mm ² | 70 | 0.080 | 0.100 | 0.120 | 0.140 | 0.170 | 0.205 |
| | 1.2312 | 1080 N/mm ² | 70 | 0.080 | 0.100 | 0.120 | 0.140 | 0.170 | 0.205 |
| | 1.2316 | 1010 N/mm ² | 70 | 0.080 | 0.100 | 0.120 | 0.140 | 0.070 | 0.205 |
| | 1.2343 | 780 N/mm ² | 80 | 0.095 | 0.120 | 0.140 | 0.165 | 0.205 | 0.240 |
| | 1.2379 | 780 N/mm ² | 80 | 0.095 | 0.120 | 0.205 | 0.235 | 0.290 | 0.345 |
| | 1.2714 HH | 1350 N/mm ² | 70 | 0.090 | 0.155 | 0.135 | 0.155 | 0.195 | 0.230 |
| | 1.2767 | 830 N/mm ² | 80 | 0.095 | 0.120 | 0.140 | 0.165 | 0.205 | 0.240 |
| | 1.2842 | 775 N/mm ² | 90 | 0.125 | 0.155 | 0.180 | 0.210 | 0.260 | 0.305 |
| | Acciaio | 1400 N/mm ² | 60 | 0.080 | 0.100 | 0.120 | 0.140 | 0.170 | 0.205 |
| | 1.4301 | 660 N/mm ² | 60 | 0.040 | 0.050 | 0.055 | 0.065 | 0.080 | 0.095 |
| | 1.4305 | 620 N/mm ² | 60 | 0.040 | 0.050 | 0.055 | 0.065 | 0.080 | 0.095 |
| | 1.4571 | 600 N/mm ² | 60 | 0.040 | 0.050 | 0.055 | 0.065 | 0.080 | 0.095 |

1) Vc: Velocità di taglio (m/min.)

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

- » È necessaria una foratura pilota $\geq 1x d$
- » Eseguire una foratura pilota a ~300 giri/min. (non utilizzare mai una foratura profonda a una velocità superiore senza una guida).
- » Attivare il raffreddamento interno
- » 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.