



DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

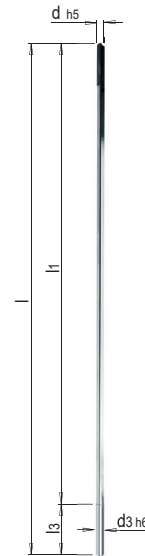
» Codolo in metallo duro integrale

MATERIALE

» Rivestimento TiAlN

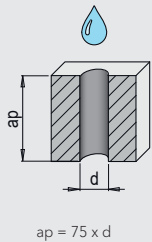


d3	l	l1	l3	d	N°	EUR
3	115	82	28	1	WZB 50838/ 1	< >
4	195	165	28	2	WZB 50838/ 2	< >
4	255	220	28	2,5	WZB 50838/ 2,5	< >
6	290	247	36	3	WZB 50838/ 3	< >
6	320	280	36	3,5	WZB 50838/ 3,5	< >
6	360	320	36	4	WZB 50838/ 4	< >



VALORI DI RIFERIMENTO PER LA FORATURA PROFONDA

WZB 50838	Materiale	Resistenza	Vc ¹ m/min.	d			
				1	2	3	4
				f (mm/u)			
	1.1730	640 N/mm ²	75	0,003	0,006	0,009	0,012
	1.2083	780 N/mm ²	75	0,002	0,004	0,006	0,008
	1.2085	1080 N/mm ²	65	0,002	0,004	0,006	0,008
	1.2162	660 N/mm ²	75	0,002	0,004	0,006	0,008
	1.2311	1080 N/mm ²	65	0,002	0,004	0,006	0,008
	1.2312	1080 N/mm ²	65	0,002	0,004	0,006	0,008
	1.2316	1010 N/mm ²	60	0,002	0,004	0,006	0,008
	1.2343	780 N/mm ²	75	0,002	0,004	0,006	0,008
	1.2379	780 N/mm ²	75	0,002	0,004	0,006	0,008
	1.2714 HH	1350 N/mm ²	55	0,002	0,004	0,006	0,008
	1.2767	830 N/mm ²	75	0,002	0,004	0,006	0,008
	1.2842	775 N/mm ²	75	0,002	0,004	0,006	0,008
	1.4301	660 N/mm ²	45	0,004	0,008	0,012	0,016
	1.4305	620 N/mm ²	55	0,004	0,008	0,012	0,016
	1.4571	600 N/mm ²	45	0,004	0,008	0,012	0,016



1) Vc: Velocità di taglio (m/min.)

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

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

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

VALORI DEL RAFFREDDAMENTO

- Pressione massima del raffreddamento
- Pressione minima del raffreddamento
- Quantità massima del raffreddamento
- Quantità minima del raffreddamento

Impostare il contenuto di grassi dell'emulsione al 10-12%.

