

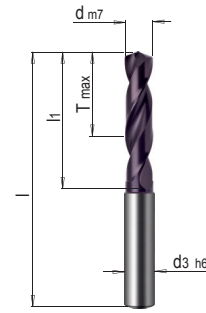


DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

- » Punta ad alta prestazione con profilo parabolico dell'elica
- » Utilizzabili come punte pilota e punte per lavorare prefori

MATERIALE

- » Metallo duro integrale, rivestimento multistrato TiAlN

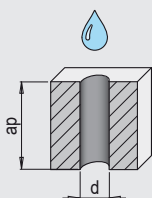


d3	l	l1	T max.	d	N°	EUR
3	38	12	8	2,5	WZB 12222/ 2,5	< >
3	38	12	8	2,6	WZB 12222/ 2,6	< >
3	38	12	10	2,8	WZB 12222/ 2,8	< >
3	38	12	10	2,9	WZB 12222/ 2,9	< >
6	62	20	16	3	WZB 12222/ 3	< >
6	62	20	15	3,3	WZB 12222/ 3,3	< >
6	62	20	15	3,4	WZB 12222/ 3,4	< >
6	62	20	15	3,5	WZB 12222/ 3,5	< >
6	62	20	15	3,6	WZB 12222/ 3,6	< >
6	62	20	14	3,7	WZB 12222/ 3,7	< >
6	66	24	18	3,8	WZB 12222/ 3,8	< >
6	66	24	18	3,9	WZB 12222/ 3,9	< >
6	66	24	18	4	WZB 12222/ 4	< >
6	66	24	18	4,2	WZB 12222/ 4,2	< >
6	66	24	18	4,3	WZB 12222/ 4,3	< >
6	66	24	17	4,5	WZB 12222/ 4,5	< >
6	66	24	17	4,6	WZB 12222/ 4,6	< >
6	66	24	17	4,65	WZB 12222/ 4,65	< >
6	66	24	17	4,7	WZB 12222/ 4,7	< >
6	66	28	21	4,8	WZB 12222/ 4,8	< >
6	66	28	21	5	WZB 12222/ 5	< >
6	66	28	20	5,1	WZB 12222/ 5,1	< >
6	66	28	20	5,2	WZB 12222/ 5,2	< >
6	66	28	20	5,5	WZB 12222/ 5,5	< >
6	66	28	20	5,55	WZB 12222/ 5,55	< >
6	66	28	20	5,6	WZB 12222/ 5,6	< >
6	66	28	20	5,8	WZB 12222/ 5,8	< >
6	66	28	19	6	WZB 12222/ 6	< >

d3	l	l1	T max.	d	N°	EUR
8	79	34	24	6,8	WZB 12222/ 6,8	< >
8	79	34	24	7	WZB 12222/ 7	< >
8	79	41	23	7,2	WZB 12222/ 7,2	< >
8	79	41	23	7,4	WZB 12222/ 7,4	< >
8	79	41	23	7,8	WZB 12222/ 7,8	< >
8	79	41	29	8	WZB 12222/ 8	< >
10	89	47	34	8,5	WZB 12222/ 8,5	< >
10	89	47	34	8,6	WZB 12222/ 8,6	< >
10	89	47	34	9	WZB 12222/ 9	< >
10	89	47	33	9,3	WZB 12222/ 9,3	< >
10	89	47	32	9,8	WZB 12222/ 9,8	< >
10	89	47	32	10	WZB 12222/10	< >
12	102	55	40	10,2	WZB 12222/10,2	< >
12	102	55	40	10,3	WZB 12222/10,3	< >
12	102	55	39	10,5	WZB 12222/10,5	< >
12	102	55	38	11,2	WZB 12222/11,2	< >
12	102	55	37	11,8	WZB 12222/11,8	< >
12	102	55	37	12	WZB 12222/12	< >
14	107	60	36	12,5	WZB 12222/12,5	< >
14	107	60	40	13	WZB 12222/13	< >
14	107	60	39	14	WZB 12222/14	< >
16	115	65	38	14,5	WZB 12222/14,5	< >
16	115	65	43	15	WZB 12222/15	< >
16	115	65	43	15,8	WZB 12222/15,8	< >
16	115	65	41	16	WZB 12222/16	< >
18	123	73	48	16,5	WZB 12222/16,5	< >
18	123	73	47	17,5	WZB 12222/17,5	< >
20	131	79	51	18,5	WZB 12222/18,5	< >

VALORI DI RIFERIMENTO PER LA FORATURA

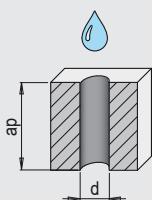
WZB 12222	Materiale	Resistenza	Vc ¹ m/min.	≤ d								
				3	4	5	6	8	10	12	16	20
				f ² (mm/u)								
	1.1730	640 N/mm ²	130	0.160	0.200	0.200	0.250	0.315	0.400	0.400	0.500	0.630
	1.2083	780 N/mm ²	80	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.250	0.315	0.400
	1.2083	52 HRC	35	0.030	0.030	0.050	0.050	0.080	0.080	0.100	0.125	0.140
	1.2085	1080 N/mm ²	65	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.200	0.250	0.315
	1.2162	660 N/mm ²	130	0.160	0.200	0.200	0.250	0.315	0.400	0.400	0.500	0.630
	1.2162	52 HRC	35	0.030	0.030	0.050	0.050	0.080	0.080	0.100	0.125	0.140
	1.2311	1080 N/mm ²	65	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.200	0.250	0.315
	1.2312	1080 N/mm ²	65	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.200	0.250	0.315
	1.2316	1010 N/mm ²	65	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.200	0.250	0.315
	1.2343	780 N/mm ²	80	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.250	0.315	0.400
	1.2343	52 HRC	35	0.030	0.030	0.050	0.050	0.080	0.080	0.100	0.125	0.140
	1.2379	780 N/mm ²	80	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.250	0.315	0.400
	1.2714HH	1350 N/mm ²	55	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.200	0.250	0.315
	1.2767	830 N/mm ²	80	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.250	0.315	0.400
	1.2767	52 HRC	35	0.030	0.030	0.050	0.050	0.080	0.080	0.100	0.125	0.140
	1.2842	775 N/mm ²	80	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.250	0.315	0.400
	Acciaio	1400 N/mm ²	55	0.060	0.080	0.080	0.100	0.120	0.180	0.180	0.220	0.290



ap = 3 x d

VALORI DI RIFERIMENTO PER LA FORATURA

WZB 12223	Materiale	Resistenza	Vc ¹ m/min.	≤ d								
				3	4	5	6	8	10	12	16	20
				f ² (mm/u)								
	1.1730	640 N/mm ²	100	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.250	0.315	0.400
	1.2083	780 N/mm ²	55	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.200	0.250	0.315
	1.2083	52 HRC	35	0.030	0.030	0.050	0.050	0.080	0.080	0.100	0.125	0.140
	1.2085	1080 N/mm ²	65	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.200	0.250	0.315
	1.2162	660 N/mm ²	80	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.250	0.315	0.400
	1.2162	52 HRC	35	0.030	0.030	0.050	0.050	0.080	0.080	0.100	0.125	0.140
	1.2311	1080 N/mm ²	55	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.200	0.250	0.315
	1.2312	1080 N/mm ²	55	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.200	0.250	0.315
	1.2316	1010 N/mm ²	55	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.200	0.250	0.315
	1.2343	780 N/mm ²	80	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.250	0.315	0.400
	1.2343	52 HRC	35	0.030	0.030	0.050	0.050	0.080	0.080	0.100	0.125	0.140
	1.2379	780 N/mm ²	80	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.250	0.315	0.400
	1.2714HH	1350 N/mm ²	45	0.050	0.063	0.063	0.080	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200
	1.2767	830 N/mm ²	80	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.250	0.315	0.400
	1.2767	52 HRC	35	0.030	0.030	0.050	0.050	0.080	0.080	0.100	0.125	0.140
	1.2842	775 N/mm ²	80	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.250	0.315	0.400
	Acciaio	1400 N/mm ²	40	0.050	0.063	0.063	0.080	0.100	0.125	0.160	0.180	0.200



ap = 5 x d

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