



## DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

» Punta ad alta prestazione con profilo parabolico dell'elica

## MATERIALE

» HSS, nitrurato

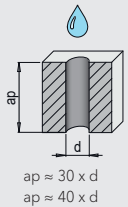


l	l1	d	N°	EUR
500	400	6	WZB 30219/ 6	< >
500	400	8	WZB 30219/ 8	< >
600	500	10	WZB 30219/10	< >
600	500	12	WZB 30219/12	< >



## VALORI DI RIFERIMENTO PER LA FORATURA

WZB 30218 WZB 30219	Materiale	Resistenza	Vc <sup>1</sup> m/min.	d			
				6	8	10	12
				f (mm/u)			
	1.1730	640 N/mm <sup>2</sup>	14	0.085	0.105	0.130	0.140
	1.2083	780 N/mm <sup>2</sup>	10	0.085	0.105	0.130	0.140
	1.2085	1080 N/mm <sup>2</sup>	10	0.080	0.100	0.120	0.130
	1.2162	660 N/mm <sup>2</sup>	12	0.085	0.105	0.130	0.140
	1.2311	1080 N/mm <sup>2</sup>	10	0.063	0.080	0.100	0.100
	1.2312	1080 N/mm <sup>2</sup>	12	0.063	0.080	0.100	0.100
	1.2316	1010 N/mm <sup>2</sup>	8	0.063	0.080	0.100	0.100
	1.2343	780 N/mm <sup>2</sup>	12	0.085	0.105	0.130	0.140
	1.2379	780 N/mm <sup>2</sup>	10	0.085	0.105	0.130	0.140
	1.2767	830 N/mm <sup>2</sup>	12	0.085	0.105	0.130	0.140
	1.2842	775 N/mm <sup>2</sup>	12	0.085	0.105	0.130	0.140



1) Vc: Velocità di taglio (m/min.)

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

» A partire da 5 x d continuare a forare solo con il ciclo di evacuazione trucioli

» Foro pilota  $\geq 1 \times d$  consigliato

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