



DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

» Per foratura

MATERIALE

» Metallo duro integrale, rivestimento TiAlN



l	l1	d	N°	EUR
46	12	3	WZB 11444/ 3	< >
55	12	4	WZB 11444/ 4	< >
62	14	5	WZB 11444/ 5	< >
66	16	6	WZB 11444/ 6	< >
79	21	8	WZB 11444/ 8	< >
89	25	10	WZB 11444/10	< >
102	30	12	WZB 11444/12	< >

VALORI DI RIFERIMENTO PER LA FORATURA

WZB 11444 WZB 114446	Materiale	Resistenza	Vc ¹ m/min.	d						
				3	4	5	6	8	10	12
				f ² (mm/u)						
<p>ap ≈ 0.5 x d</p>	1.1730	640 N/mm ²	85	0,080	0,100	0,113	0,125	0,160	0,200	0,220
	1.2083	780 N/mm ²	55	0,063	0,080	0,090	0,100	0,125	0,160	0,180
	1.2085	1080 N/mm ²	45	0,050	0,063	0,072	0,080	0,100	0,125	0,140
	1.2162	660 N/mm ²	55	0,063	0,080	0,090	0,100	0,125	0,160	0,180
	1.2311	1080 N/mm ²	45	0,050	0,063	0,072	0,080	0,100	0,125	0,140
	1.2312	1080 N/mm ²	45	0,050	0,063	0,072	0,080	0,100	0,125	0,140
	1.2316	1010 N/mm ²	45	0,050	0,063	0,072	0,080	0,100	0,125	0,140
	1.2343	780 N/mm ²	55	0,063	0,080	0,090	0,100	0,125	0,160	0,180
	1.2379	780 N/mm ²	55	0,063	0,080	0,090	0,100	0,125	0,160	0,180
	1.2767	830 N/mm ²	55	0,063	0,080	0,090	0,100	0,125	0,160	0,180
1.2842	775 N/mm ²	55	0,063	0,080	0,090	0,100	0,125	0,160	0,180	

1) Vc: Velocità di taglio (m/min.)

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

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