

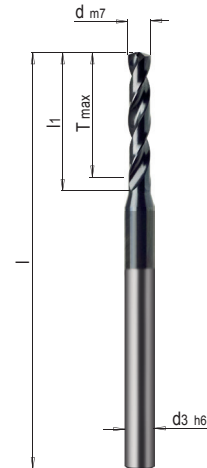


DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

- » Punta ad alta prestazione con profilo speciale dell'elica
- » Utilizzabile come punta pilota

MATERIALE

- » Metallo duro integrale, rivestimento multistrato TiAlN

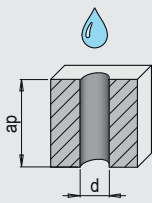


| d3 | l | l1 | T max. | d | N° | EUR |
|----|----|------|--------|-----|---------------|-----|
| 3 | 47 | 4,4 | 3,3 | 0,5 | WZB 10525/0,5 | <> |
| 3 | 47 | 4,8 | 3,9 | 0,6 | WZB 10525/0,6 | <> |
| 3 | 47 | 5,6 | 4,6 | 0,7 | WZB 10525/0,7 | <> |
| 3 | 47 | 6,4 | 5,2 | 0,8 | WZB 10525/0,8 | <> |
| 3 | 47 | 7,2 | 5,9 | 0,9 | WZB 10525/0,9 | <> |
| 3 | 47 | 8 | 6,5 | 1,0 | WZB 10525/1,0 | <> |
| 3 | 47 | 8,8 | 7,2 | 1,1 | WZB 10525/1,1 | <> |
| 3 | 52 | 10,8 | 9,0 | 1,2 | WZB 10525/1,2 | <> |
| 3 | 52 | 11,7 | 9,8 | 1,3 | WZB 10525/1,3 | <> |
| 3 | 52 | 12,6 | 10,5 | 1,4 | WZB 10525/1,4 | <> |
| 3 | 52 | 13,5 | 11,3 | 1,5 | WZB 10525/1,5 | <> |
| 3 | 52 | 14,4 | 12,0 | 1,6 | WZB 10525/1,6 | <> |
| 3 | 52 | 15,3 | 12,8 | 1,7 | WZB 10525/1,7 | <> |

| d3 | l | l1 | T max. | d | N° | EUR |
|----|----|------|--------|-----|---------------|-----|
| 3 | 52 | 16,2 | 13,5 | 1,8 | WZB 10525/1,8 | <> |
| 3 | 52 | 17,1 | 14,3 | 1,9 | WZB 10525/1,9 | <> |
| 4 | 63 | 18 | 15,0 | 2 | WZB 10525/2,0 | <> |
| 4 | 63 | 18,9 | 15,8 | 2,1 | WZB 10525/2,1 | <> |
| 4 | 59 | 19,8 | 16,5 | 2,2 | WZB 10525/2,2 | <> |
| 4 | 63 | 20,7 | 17,3 | 2,3 | WZB 10525/2,3 | <> |
| 4 | 63 | 21,6 | 18,0 | 2,4 | WZB 10525/2,4 | <> |
| 4 | 63 | 22,5 | 18,8 | 2,5 | WZB 10525/2,5 | <> |
| 4 | 67 | 23,4 | 19,5 | 2,6 | WZB 10525/2,6 | <> |
| 4 | 67 | 24,3 | 20,3 | 2,7 | WZB 10525/2,7 | <> |
| 4 | 67 | 25,2 | 21,0 | 2,8 | WZB 10525/2,8 | <> |
| 4 | 67 | 26,1 | 21,8 | 2,9 | WZB 10525/2,9 | <> |
| 4 | 67 | 27 | 22,5 | 3 | WZB 10525/3,0 | <> |

VALORI DI RIFERIMENTO PER LA FORATURA

| WZB 10525 | Materiale | Resistenza | Vc ¹ m/min. | ≤ d | | | | | |
|-----------|------------------------|------------|---------------------------|----------|-------|-------|-------|------|---|
| | | | | 0.5 | 1 | 1.5 | 2 | 2.5 | 3 |
| | | | | f (mm/u) | | | | | |
| 1.1730 | 640 N/mm ² | 80 | 0.03 | 0.06 | 0.09 | 0.12 | 0.15 | 0.18 | |
| 1.2083 | 780 N/mm ² | 50 | 0.012 | 0.022 | 0.036 | 0.052 | 0.07 | 0.09 | |
| 1.2083 | 52 HRC | 15 | 0.005 | 0.01 | 0.015 | 0.02 | 0.025 | 0.03 | |
| 1.2085 | 1080 N/mm ² | 80 | 0.02 | 0.04 | 0.06 | 0.08 | 0.1 | 0.12 | |
| 1.2162 | 660 N/mm ² | 80 | 0.02 | 0.04 | 0.06 | 0.08 | 0.1 | 0.12 | |
| 1.2162 | 52 HRC | 15 | 0.002 | 0.01 | 0.015 | 0.02 | 0.025 | 0.03 | |
| 12311 | 1080 N/mm ² | 60 | 0.015 | 0.03 | 0.045 | 0.06 | 0.075 | 0.09 | |
| 1.2312 | 1080 N/mm ² | 60 | 0.015 | 0.03 | 0.045 | 0.06 | 0.075 | 0.09 | |
| 1.2316 | 1010 N/mm ² | 50 | 0.012 | 0.022 | 0.036 | 0.052 | 0.07 | 0.09 | |
| 1.2343 | 780 N/mm ² | 50 | 0.012 | 0.022 | 0.036 | 0.052 | 0.07 | 0.09 | |
| 1.2343 | 52 HRC | 15 | 0.005 | 0.01 | 0.015 | 0.02 | 0.025 | 0.03 | |
| 1.2379 | 780 N/mm ² | 50 | 0.012 | 0.022 | 0.036 | 0.052 | 0.07 | 0.09 | |
| 1.2714HH | 1350 N/mm ² | 50 | 0.012 | 0.022 | 0.036 | 0.052 | 0.07 | 0.09 | |
| 1.2767 | 830 N/mm ² | 50 | 0.012 | 0.022 | 0.036 | 0.052 | 0.07 | 0.09 | |
| 1.2767 | 52 HRC | 15 | 0.005 | 0.01 | 0.015 | 0.02 | 0.025 | 0.03 | |
| 1.2842 | 775 N/mm ² | 50 | 0.012 | 0.022 | 0.036 | 0.052 | 0.07 | 0.09 | |
| Acciaio | 1400 N/mm ² | 40 | 0.012 | 0.022 | 0.036 | 0.052 | 0.07 | 0.09 | |



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