



**DESCRIZIONE DEL PRODOTTO**

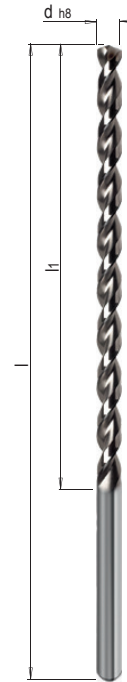
» Punta ad alta prestazione con profilo parabolico dell'elica

**MATERIALE**

» HSS-E (5% Co), nitrurato



l	l1	d	N°	EUR
260	180	6	WZB 30217/ 6	< >
305	210	8	WZB 30217/ 8	< >
305	210	8,5	WZB 30217/ 8,5	< >
340	235	10	WZB 30217/10	< >



**VALORI DI RIFERIMENTO PER LA FORATURA**

WZB 30215 WZB 30217	Materiale	Resistenza	Vc <sup>1</sup> m/min.	≤ d					
				3	4	5	6	8	10
				f (mm/u)					
	1.1730	640 N/mm <sup>2</sup>	14	0.050	0.060	0.065	0.080	0.100	0.120
	1.2083	780 N/mm <sup>2</sup>	10	0.050	0.060	0.065	0.080	0.100	0.120
	1.2085	1080 N/mm <sup>2</sup>	10	0.040	0.045	0.050	0.063	0.080	0.100
	1.2162	660 N/mm <sup>2</sup>	12	0.050	0.060	0.065	0.080	0.100	0.120
	1.2311	1080 N/mm <sup>2</sup>	10	0.040	0.045	0.050	0.063	0.080	0.100
	1.2312	1080 N/mm <sup>2</sup>	10	0.040	0.045	0.050	0.063	0.080	0.100
	1.2316	1010 N/mm <sup>2</sup>	8	0.040	0.045	0.050	0.063	0.080	0.100
	1.2343	780 N/mm <sup>2</sup>	12	0.050	0.060	0.065	0.080	0.100	0.120
	1.2379	780 N/mm <sup>2</sup>	10	0.050	0.060	0.065	0.080	0.100	0.120
	1.2767	830 N/mm <sup>2</sup>	12	0.050	0.060	0.065	0.080	0.100	0.120
	1.2842	775 N/mm <sup>2</sup>	12	0.050	0.060	0.065	0.080	0.100	0.120

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 ≥ 1 x d consigliato

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