



DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

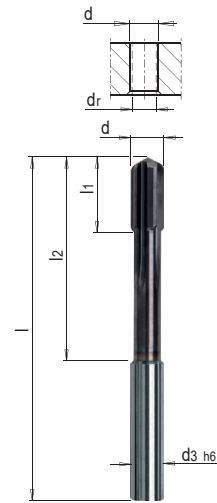
- » Tolleranze utensile 0/+0,005
- » Per acciai teneri e temprati sino a 65 HRC
- » Elevata prestazione e sicurezza dei processi

MATERIALE

- » Metallo duro integrale, rivestimento multistrato TiAlN



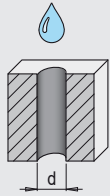
Z	d3	l	l1	l2	Punta smussata	dr ¹⁾	d	N°	EUR
4	4	50	8	22	0,5	1,9	1,98	WZR 102522/ 1,98	< >
4	4	50	8	22	0,5	1,9	1,99	WZR 102522/ 1,99	< >
4	4	50	8	22	0,5	1,9	2	WZR 102522/ 2,00	< >
4	4	50	8	22	0,5	1,9	2,01	WZR 102522/ 2,01	< >
4	4	50	8	22	0,5	1,9	2,02	WZR 102522/ 2,02	< >
4	4	68	12	40	0,7	2,9	2,98	WZR 102522/ 2,98	< >
4	4	68	12	40	0,7	2,9	2,99	WZR 102522/ 2,99	< >
4	4	68	12	40	0,7	2,9	3	WZR 102522/ 3,00	< >
4	4	68	12	40	0,7	2,9	3,01	WZR 102522/ 3,01	< >
4	4	68	12	40	0,7	2,9	3,02	WZR 102522/ 3,02	< >
4	4	68	12	40	1,0	3,9	3,98	WZR 102522/ 3,98	< >
4	4	68	12	40	1,0	3,9	3,99	WZR 102522/ 3,99	< >
4	4	68	12	40	1,0	3,9	4	WZR 102522/ 4,00	< >
4	4	68	12	40	1,0	3,9	4,01	WZR 102522/ 4,01	< >
4	4	68	12	40	1,0	3,9	4,02	WZR 102522/ 4,02	< >
4	6	76	12	40	1,0	4,9	4,98	WZR 102522/ 4,98	< >
4	6	76	12	40	1,0	4,9	4,99	WZR 102522/ 4,99	< >
4	6	76	12	40	1,0	4,9	5	WZR 102522/ 5,00	< >
4	6	76	12	40	1,0	4,9	5,01	WZR 102522/ 5,01	< >
4	6	76	12	40	1,0	4,9	5,02	WZR 102522/ 5,02	< >
4	6	76	12	40	1,0	5,8	5,98	WZR 102522/ 5,98	< >
4	6	76	12	40	1,0	5,8	5,99	WZR 102522/ 5,99	< >
4	6	76	12	40	1,0	5,8	6	WZR 102522/ 6,00	< >
4	6	76	12	40	1,0	5,8	6,01	WZR 102522/ 6,01	< >
4	6	76	12	40	1,0	5,8	6,02	WZR 102522/ 6,02	< >
6	8	101	16	65	1,4	7,8	7,98	WZR 102522/ 7,98	< >
6	8	101	16	65	1,4	7,8	7,99	WZR 102522/ 7,99	< >
6	8	101	16	65	1,4	7,8	8	WZR 102522/ 8,00	< >
6	8	101	16	65	1,4	7,8	8,01	WZR 102522/ 8,01	< >
6	8	101	16	65	1,4	7,8	8,02	WZR 102522/ 8,02	< >
6	10	101	19	61	1,4	9,8	9,98	WZR 102522/ 9,98	< >
6	10	101	19	61	1,4	9,8	9,99	WZR 102522/ 9,99	< >
6	10	101	19	61	1,4	9,8	10	WZR 102522/10,00	< >
6	10	101	19	61	1,4	9,8	10,01	WZR 102522/10,01	< >
6	10	101	19	61	1,4	9,8	10,02	WZR 102522/10,02	< >
6	12	130	19	85	1,8	11,8	11,98	WZR 102522/11,98	< >
6	12	130	19	85	1,8	11,8	11,99	WZR 102522/11,99	< >
6	12	130	19	85	1,8	11,8	12	WZR 102522/12,00	< >
6	12	130	19	85	1,8	11,8	12,01	WZR 102522/12,01	< >
6	12	130	19	85	1,8	11,8	12,02	WZR 102522/12,02	< >



1) dr: perforare

VALORI DI RIFERIMENTO PER LE ALESATURE

WZR 102520
WZR 102522



Materiale	Resistenza	Vc ¹ m/min.	d							
			2	3	4	5	6	8	10	12
			f ² (mm/u)							
1.1730	640 N/mm ²	200	0.55	0.6	0.7	0.8	1	1.3	1.5	1.7
1.2083	780 N/mm ²	180	0.55	0.6	0.7	0.8	1	1.3	1.5	1.7
1.2083	52 HRC	50	0.18	0.2	0.24	0.3	0.35	0.45	0.55	0.65
1.2085	1080 N/mm ²	80	0.3	0.35	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1
1.2162	660 N/mm ²	200	0.5	0.6	0.7	0.8	1	1.3	1.5	1.7
1.2162	52 HRC	50	0.18	0.2	0.24	0.3	0.35	0.45	0.55	0.65
1.2311	1080 N/mm ²	160	0.3	0.35	0.4	0.5	0.6	0.8	0.9	1
1.2312	1080 N/mm ²	160	0.3	0.35	0.4	0.5	0.6	0.8	0.9	1
1.2316	1010 N/mm ²	160	0.3	0.35	0.4	0.5	0.6	0.8	0.9	1
1.2343	780 N/mm ²	130	0.3	0.35	0.4	0.5	0.6	0.8	0.9	1
1.2343	52 HRC	45	0.18	0.2	0.24	0.3	0.35	0.45	0.55	0.65
1.2379	780 N/mm ²	180	0.5	0.6	0.7	0.8	1	1.3	1.5	1.7
1.2379	60 HRC	30	0.1	0.12	0.16	0.18	0.2	0.24	0.28	0.3
1.2714HH	1350 N/mm ²	80	0.18	0.2	0.24	0.3	0.35	0.45	0.55	0.65
1.2767	830 N/mm ²	180	0.3	0.35	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1
1.2842	775 N/mm ²	180	0.5	0.6	0.7	0.5	1	1.3	1.5	1.7
1.2842	60 HRC	30	0.1	0.12	0.16	0.18	0.2	0.24	0.28	0.3
1.3343	64 HRC	25	0.1	0.1	0.14	0.16	0.18	0.22	0.26	0.28
1.3344 PM	64 HRC	25	0.1	0.1	0.14	0.16	0.18	0.22	0.26	0.28
M V10 PM	62 HRC	30	0.1	0.1	0.14	0.16	0.18	0.22	0.26	0.28
M W10 PM	65 HRC	25	0.1	0.1	0.14	0.16	0.18	0.22	0.26	0.28
Acciaio	1400 N/mm ²	120	0.5	0.6	0.7	0.8	1	1.3	1.5	1.7

1) Vc: Velocità di taglio (m/min.)

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

» per il supporto del mandrino idraulico o del mandrino per calettamento da 52 HRC dr = 0,1mm

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