



DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

» Tolleranza dei fori H7

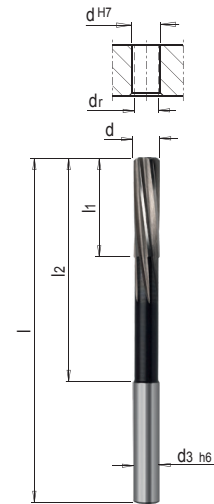
MATERIALE

» HSS-E



Z	d3	l	l1	l2	dr ¹⁾	d	N°	EUR
6	3	61	15	33	2,9	3	WZR 302120/ 3	< >
6	4	75	19	47	3,9	4	WZR 302120/ 4	< >
6	5	86	23	58	4,8	5	WZR 302120/ 5	< >
6	6	93	26	57	5,8	6	WZR 302120/ 6	< >
6	8	117	33	81	7,8	8	WZR 302120/ 8	< >
6	10	133	38	93	9,8	10	WZR 302120/10	< >
6	10	151	44	111	11,8	12	WZR 302120/12	< >
8	14	170	52	125	15,8	16	WZR 302120/16	< >

1) dr: preforare



VALORI DI RIFERIMENTO PER LE ALESATURE

WZR 302120 WZR 302122 WZR 302130	Materiale	Resistenza	Vc ¹⁾ m/min.	d									
				3	4	5	6	8	12	16	20	30	42
				f ²⁾ (mm/u)									
	1.1730	640 N/mm ²	12	0.100	0.120	0.125	0.160	0.200	0.260	0.315	0.400	0.500	0.800
	1.2083	780 N/mm ²	10	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.500	0.800
	1.2085	1080 N/mm ²	8	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.630
	1.2162	660 N/mm ²	10	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.500	0.800
	1.2311	1080 N/mm ²	8	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.630
	1.2312	1080 N/mm ²	8	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.630
	1.2316	1010 N/mm ²	8	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.630
	1.2343	780 N/mm ²	10	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.500	0.800
	1.2379	780 N/mm ²	8	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.500	0.800
	1.2714HH	1350 N/mm ²	4	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.630
	1.2767	830 N/mm ²	10	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.500	0.800
	1.2842	775 N/mm ²	10	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.500	0.800
	Acciaio	1400 N/mm ²	4	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.630

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