

<b>IF<sup>R</sup>/L</b> elevati avanzamenti e taglio interrotto					ISO 513								KM								
					TILOX rivestimento PVD	CARBOSPEED rivestimento PVD	NANOSPEED rivestimento PVD	HYPERSPEED rivestimento PVD													
taglienti angolati tagliente dritto					L R $\alpha$					P	★	★	☆								
					M	☆		★	☆												
					K	☆															
					N																
					S			☆	★												
					H																
					STOCK																
S	DESCRIZIONE	W	R	$\alpha$	R	L	R	L	R	L	R	L									
20	IF <sup>R</sup> /L 2 4D	2.00 <sup>±0.05</sup>	0.2	4°	○	○	○	○	○	○	○	○									
	2 8D	2.00 <sup>±0.05</sup>	0.2	8°	○	○	○	○	○	○	○	○									
30	IF <sup>R</sup> /L 3 4D	3.00 <sup>±0.05</sup>	0.2	4°	●	●	○	○	○	○	○	○									
	3 8D	3.00 <sup>±0.05</sup>	0.2	8°	○	○	○	○	○	○	○	○									
40	IF <sup>R</sup> /L 4 4D	4.00 <sup>±0.05</sup>	0.2	4°	○	○	○	○	○	○	○	○									
	4 8D	4.00 <sup>±0.05</sup>	0.2	8°	○	○	○	○	○	○	○	○									
Velocità di taglio Vc [m/min]	ACCIAI				P	★	★	☆													
	ACCIAI INOSSIDABILI				M	☆		★	☆												
	GHISE				K	☆															
	LEGHE RESISTENTIAL CALORE				S			☆	★												

○ lavorazione stabile    ○ uso generico    ⊕ condizioni difficili

★ prima scelta - ☆ seconda scelta

Avanzamento fn [mm/giro]	Raggio inserto	Larghezza inserto W		
		2	3	4
R 0.2	0.04÷0.13	0.07÷0.18	0.07÷0.20	

**M S** considerare dal valore minimo al valore medio

**P K** considerare dal valore medio al valore massimo

**UTENSILI**



**MATERIALI**



**DATI TECNICI**

