

<b>OFQ16L</b> □□□ <b>P</b> □□□ □□□ <b>M</b> scanalatura anelli d'arresto DIN471 smusso a 45°									ISO 513 NANOSPEED rivestimento PVD							
VVV inserto rettificato 									P ★ M ★ K N S ☆ H							
OFQ16L 																
DESCRIZIONE		W	R	P	F	X	STOCK									
<b>OFQ16L</b>	<b>110 010 P050 M</b>	1.10	1.24 <sup>-0.05</sup>	0.1	0.5	0.15	0.30	○								
	<b>130 010 P067 M</b>	1.30	1.44 <sup>-0.05</sup>	0.1	0.67	0.15	0.30	○								
	<b>160 010 P100 M</b>	1.60	1.74 <sup>-0.05</sup>	0.1	1.0	0.15	0.30	○								
	<b>185 015 P125 M</b>	1.85	1.99 <sup>-0.05</sup>	0.15	1.25	0.20	0.35	○								
	<b>215 015 P150 M</b>	2.15	2.29 <sup>-0.05</sup>	0.15	1.5	0.20	0.35	○								
	<b>265 015 P150 M</b>	2.65	2.79 <sup>-0.05</sup>	0.15	1.5	0.20	0.35	○								
	<b>265 015 P175 M</b>	2.65	2.79 <sup>-0.05</sup>	0.15	1.75	0.20	0.35	○								
Velocità di taglio Vc [m/min]	ACCAI							<b>P</b>	★	70÷200						
	ACCAI INOSSIDABILI							<b>M</b>	★	50÷160						
	LEGHE RESISTENTI AL CALORE							<b>S</b>	☆	30÷80						

○ lavorazione stabile    ○ uso generico    ⊕ condizioni difficili

★ prima scelta - ☆ seconda scelta

	Avanzamento fn [mm/giro]	Raggio inserto	Dimensioni anello	
			1.10÷1.60	1.85÷2.65
		R 0.1÷0.15	0.03÷0.08	0.04÷0.14

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

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

**UTENSILI**



**MATERIALI**



**DATI TECNICI**

