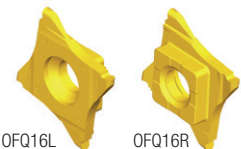
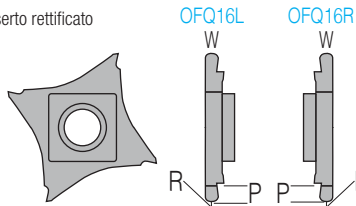


OFQ16<sup>R</sup>/L □□□ R□□□ N  
scanalatura e profilatura

▽▽▽ inserto rettificato



ISO 513



FM

TILOX rivestimento PVD	NANOSPEED rivestimento PVD	HARDLOX2 rivestimento PVD
---------------------------	-------------------------------	------------------------------

<b>P</b>	★	☆												
<b>M</b>	☆	★												
<b>K</b>	☆													
<b>N</b>														
<b>S</b>		☆												
<b>H</b>							★							

DESCRIZIONE	W	R	P	STOCK					
				R	L	R	L	R	L
OFQ16 <sup>R</sup> /L 100 R050 N	1.00 <sup>+0.05</sup>	0.5	1.0	●	●	●	●	○	○
150 R075 N	1.50 <sup>+0.05</sup>	0.75	1.5	○	○	●	●	○	○
200 R100 N	2.00 <sup>+0.05</sup>	1	2.0	●	●	●	●	○	○
250 R125 N	2.50 <sup>+0.05</sup>	1.25	2.5	○	○	●	●	○	○
300 R150 N	3.00 <sup>+0.05</sup>	1.5	3.0	●	●	●	●	○	○

Velocità di taglio Vc [m/min]	ACCAI		<b>P</b>	★	☆
	ACCAI INOSSIDABILI		<b>M</b>	☆	★
	GHISE		<b>K</b>	☆	
	LEGHE RESISTENTI AL CALORE		<b>S</b>		☆
	MATERIALI TEMPRATI		<b>H</b>		★

○ lavorazione stabile ⌚ uso generico ⚙️ condizioni difficili

★ prima scelta - ☆ seconda scelta

		Raggio inserto R	
		R0.5÷R0.75	R1÷R1.5
<p>Scanalatura</p>	Avanzamento fn [mm/giro]	0.04÷0.08	0.07÷0.10
	<p>Profilatura</p>	Avanzamento fn [mm/giro]	0.05÷0.10
Asportazione radiale ap [mm]		0.00÷0.40	0.00÷0.50

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

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

UTENSILI

p. 39

MATERIALI

p. 263

DATI TECNICI

p. 241