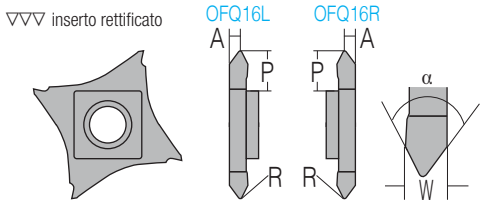
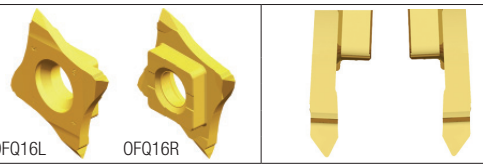
OFQ16R/L □□□ EIR□□ □□□

filettatura esterna
inserti a profilo parziale

▽▽▽ inserto rettificato





ISO 513	FM TILOX rivestimento PVD	FM NANOSPEED rivestimento PVD
P	★	☆
M	☆	★
K	☆	
N		
S		☆
H		

DESCRIZIONE		PASSO	W	P	R	A	α	STOCK R	STOCK L	STOCK R	STOCK L
OFQ16R/L	200 EIR60 050	0.50-1.00	2.0	6.5	0.1	0.9	60°	○	□	●	□
	250 EIR60 125	1.25-1.75	2.5	6.5	0.2	1.2	60°	○	□	●	□
	350 EIR60 200	2.00-3.00	3.5	6.5	0.3	1.8	60°	○	□	●	□
OFQ16R/L	200 EIR55 28 W	28-20 filetti/pollice	2.0	6.5	0.1	0.9	55°	○	□	●	□
	250 EIR55 19 W	19-14 filetti/pollice	2.5	6.5	0.2	1.2	55°	○	□	●	□
	350 EIR55 12 W	12-10 filetti/pollice	3.5	6.5	0.3	1.8	55°	●	□	●	□

Velocità di taglio Vc [m/min]			FM TILOX	FM NANOSPEED
	ACCIAI	P	★ 70÷200	☆ 70÷200
	ACCIAI INOSSIDABILI	M	☆ 50÷160	★ 50÷160
	GHISE	K	☆ 80÷220	
	LEGHE RESISTENTI AL CALORE	S		☆ 30÷80

◯ lavorazione stabile ◯ uso generico ◯ condizioni difficili

★ prima scelta - ☆ seconda scelta

□ gli inserti sinistri L vengono forniti su richiesta con quantitativo minimo di 5 pezzi

		Passo	Inserto OFQ16R/L □□□ EIR60 □□□	Passo	Inserto OFQ16R/L □□□ EIR55 □□W
Filettatura	Numero di passate	0.50 mm	4÷7	28 filetti/pollice	5÷8
		0.70 mm	4÷7	19 filetti/pollice	6÷9
		0.75 mm	4÷7	14 filetti/pollice	8÷11
		0.80 mm	4÷7	11 filetti/pollice	9÷12
		1.00 mm	5÷8		
		1.25 mm	6÷9		
		1.50 mm	6÷9		
		1.75 mm	8÷11		
		2.00 mm	8÷11		
		2.50 mm	10÷13		
		3.00 mm	12÷15		

UTENSILI p. 39

MATERIALI p. 263

DATI TECNICI p. 241