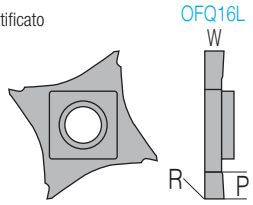
# Sistema MULTICUT 4 - Inserti per corpo fresa Ø28 FRESATURA

## OFQ16L □□□ P35 S
**scanalatura anelli d'arresto DIN471**

▽▽▽ inserto rettificato



OFQ16L

| ISO 513 | KM NANOSPEED rivestimento PVD |
|---|---|
| P | ★ |
| M | ★ |
| K | |
| N | |
| S | ☆ |
| H | |

| DESCRIZIONE | | | W | R | P | STOCK |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **OFQ16L** | **130 010 P35 S** | 1.30 | $1.44^{-0.05}$ | 0.1 | 3.5 | ● |
| | **160 010 P35 S** | 1.60 | $1.74^{-0.05}$ | 0.1 | 3.5 | ● |
| | **185 015 P35 S** | 1.85 | $1.99^{-0.05}$ | 0.15 | 3.5 | ● |
| | **215 015 P35 S** | 2.15 | $2.29^{-0.05}$ | 0.15 | 3.5 | ● |
| | **265 015 P35 S** | 2.65 | $2.79^{-0.05}$ | 0.15 | 3.5 | ● |
| | **315 015 P35 S** | 3.15 | $3.29^{-0.05}$ | 0.15 | 3.5 | ● |

| Velocità di taglio Vc [m/min] | | | |
|---|---|---|---|
| | ACCIAI | P | ★ 70÷200 |
| | ACCIAI INOSSIDABILI | M | ★ 50÷160 |
| | LEGHE RESISTENTI AL CALORE | S | ☆ 30÷60 |

◯ lavorazione stabile ◯ uso generico ⇔ condizioni difficili

★ prima scelta - ☆ seconda scelta

| | | Raggio inserto | Dimensioni anello 1.30÷1.60 | Dimensioni anello 1.85÷3.15 |
|---|---|---|---|---|
| DIN471 | Avanzamento fz [mm/dente] | R 0.1÷0.15 | 0.04÷0.12 | 0.08÷0.20 |

M S considerare dal valore minimo al valore medio

P considerare dal valore medio al valore massimo

**CORPI FRESA** p. 48

**MATERIALI** P M K N S H p. 263

**DATI TECNICI** p. 241