

OFQ16L <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> P35 S													
scanalatura raggiata													
◻◻◻ inserto rettificato 													
OFQ16L													
DESCRIZIONE				W	R	P	STOCK						
<b>OFQ16L</b>	<b>100 R050 P35 S</b>	1.00 <sup>+0.05</sup>	0.5	3.5	●								
	<b>150 R075 P35 S</b>	1.50 <sup>+0.05</sup>	0.75	3.5	●								
	<b>200 R100 P35 S</b>	2.00 <sup>+0.05</sup>	1	3.5	●								
	<b>250 R125 P35 S</b>	2.50 <sup>+0.05</sup>	1.25	3.5	●								
	<b>300 R150 P35 S</b>	3.00 <sup>+0.05</sup>	1.5	3.5	●								
Velocità di taglio Vc [m/min]	ACCIAI			<b>P</b>	★	70÷200							
	ACCIAI INOSSIDABILI			<b>M</b>	★	50÷160							
	LEGHE RESISTENTI AL CALORE			<b>S</b>	☆	30÷60							

lavorazione stabile  
  uso generico  
  condizioni difficili

★ prima scelta - ☆ seconda scelta

Scanalatura	Avanzamento fz [mm/dente]	Raggio inserto R	
		R0.5÷R0.75	R1÷R1.5
		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. 263

### DATI TECNICI



p. 241