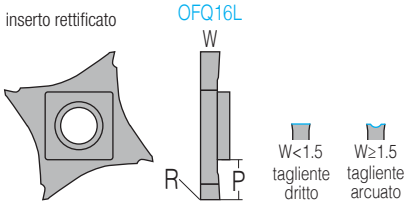
OFQ16L □□□ □□□ N 00

scanalatura

▽▽▽ inserto rettificato



OFQ16L

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

	DESCRIZIONE	W	R	P	STOCK	STOCK
OFQ16L	050 000 N 00	0.50±0.05	0.0	2.5	●	●
	100 000 N 00	1.00±0.05	0.0	3.5	●	●
	120 000 N 00	1.20±0.05	0.0	6.5	●	●
	150 010 N 00	1.50±0.05	0.1	6.5	●	●
	200 010 N 00	2.00±0.05	0.1	6.5	○	●
	200 020 N 00	2.00±0.05	0.2	6.5	○	●
	250 010 N 00	2.50±0.05	0.1	6.5	●	●
	250 020 N 00	2.50±0.05	0.2	6.5	○	●
	300 010 N 00	3.00±0.05	0.1	6.5	●	●
	300 020 N 00	3.00±0.05	0.2	6.5	●	●

Velocità di taglio Vc [m/min]			FM TILOX	FM NANOSPEED	KM CARBOSPEED
	ACCIAI	P	★ 70÷200	☆ 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

	Raggio inserto	Larghezza inserto W 0.5÷1.5	Larghezza inserto W 2÷3
Avanzamento fz [mm/dente]	R 0.0÷0.1	0.04÷0.12	0.08÷0.20
	R 0.2	-	0.10÷0.22

M S considerare dal valore minimo al valore medio

P K considerare dal valore medio al valore massimo

CORPI FRESA p. 53

MATERIALI P M K N S H p. 263

DATI TECNICI p. 241