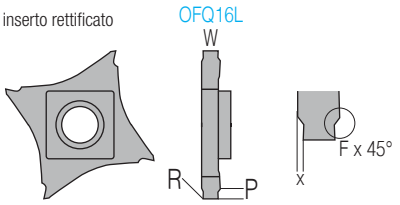
Sistema MULTICUT 4 - Inserti per corpi fresa Ø52 - Ø63 - Ø80 — FRESATURA

OFQ16L □□□ □□□ P□□□ M

scanalatura anelli d'arresto DIN471 smusso a 45°

▽▽▽ inserto rettificato



OFQ16L

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

DESCRIZIONE		W	R	P	F	X	STOCK
OFQ16L	110 010 P050 M	1.10	$1.24^{-0.05}$	0.1	0.50	0.15	0.30	○
	130 010 P067 M	1.30	$1.44^{-0.05}$	0.1	0.67	0.15	0.30	○
	160 010 P100 M	1.60	$1.74^{-0.05}$	0.1	1.00	0.15	0.30	○
	185 015 P125 M	1.85	$1.99^{-0.05}$	0.15	1.25	0.20	0.35	○
	215 015 P150 M	2.15	$2.29^{-0.05}$	0.15	1.50	0.20	0.35	○
	265 015 P150 M	2.65	$2.79^{-0.05}$	0.15	1.50	0.20	0.35	○
	265 015 P175 M	2.65	$2.79^{-0.05}$	0.15	1.75	0.20	0.35	○

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

◯ lavorazione stabile ◯ uso generico ◯ condizioni difficili

★ prima scelta - ☆ seconda scelta

		Raggio inserto	Dimensioni anello 1.10÷1.60	Dimensioni anello 1.85÷2.65
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. 53

MATERIALI P M K N S H p. 263

DATI TECNICI p. 241