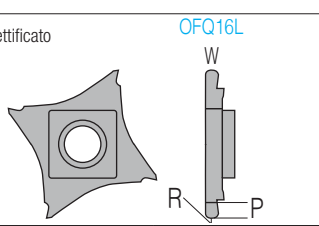




OFQ16L □□□ □□□ R□□□ N scanalatura raggiata					ISO 513		FM														
VVV inserto rettificato 					P	★	☆	☆													
									M	☆	★										
DESCRIZIONE					W	R	P	STOCK													
<b>OFQ16L 100 R050 N</b>					1.00 <sup>+0.05</sup>	0.5	1.0	●	●												
<b>150 R075 N</b>					1.50 <sup>+0.05</sup>	0.75	1.5	○	●												
<b>200 R100 N</b>					2.00 <sup>+0.05</sup>	1	2.0	●	●												
<b>250 R125 N</b>					2.50 <sup>+0.05</sup>	1.25	2.5	○	●												
<b>300 R150 N</b>					3.00 <sup>+0.05</sup>	1.5	3.0	●	●												
Velocità di taglio Vc [m/min]	ACCIAI					P	★	☆													
	ACCIAI INOSSIDABILI					M	☆	★													
	GHISE					K	☆														
	LEGHE RESISTENTI AL CALORE					S		☆													

○ lavorazione stabile    ◌ uso generico    ◌ condizioni difficili

★ prima scelta - ☆ seconda scelta

		Raggio inserto R	
		R0.5÷R0.75	R1÷R1.5
	Avanzamento fz [mm/dente]	0.04÷0.12	0.08÷0.20

**M S** considerare dal valore minimo al valore medio

**P K** considerare dal valore medio al valore massimo

**CORPI FRESA**



**MATERIALI**



**DATI TECNICI**

