

BTN^R/L^F lavorazione di minuterie																			
						GF110		PM											
spigolo vivo taglienti angolati						R 0.0 tagliente arcuato		CARBOSPEED rivestimento PVD		NANOSPEED rivestimento PVD		NANOSPEED rivestimento PVD							
						P	★	☆	☆										
						M		★	★										
						K													
						N													
						S		☆											
						H													
S	DESCRIZIONE	W	R	L	α	STOCK				STOCK									
						R	L	R	L	R	L	R	L						
15	BTN^R/L^F 1.5 6D	1.58 ^{+0.10}	0.0	15.10	6°	○	○	●	○	○	○								
	1.5 10D	1.58 ^{+0.10}	0.0	15.10	10°	○	○	○	○	●	●								
20+25	BTN^R/L^F 2 6D	2.08 ^{+0.10}	0.0	19.60	6°	○	○	○	○	○	○								
	2 10D	2.08 ^{+0.10}	0.0	19.60	10°	○	○	○	○	●	●								
30	BTN^R/L^F 2.5 6D	2.58 ^{+0.10}	0.0	19.60	6°	○	○	○	○	○	○								
	2.5 10D	2.58 ^{+0.10}	0.0	19.60	10°	○	○	○	○	●	●								
	BTN^R/L^F 3 6D	3.08 ^{+0.10}	0.0	19.60	6°	○	○	○	○	○	○								
	3 10D	3.08 ^{+0.10}	0.0	19.60	10°	○	○	○	○	●	●								
Velocità di taglio Vc [m/min]	ACCIAI					P	★	☆	☆										
	ACCIAI INOSSIDABILI					M		★	★										
	LEGHE RESISTENTI AL CALORE					S		☆											

○ lavorazione stabile ○ uso generico ⚙️ condizioni difficili

★ prima scelta - ☆ seconda scelta

	Avanzamento fn [mm/giro]	Raggio inserto R 0.0	Larghezza inserto W			
			1.5	2	2.5	3
			0.01÷0.05	0.01÷0.06	0.01÷0.06	0.02÷0.07

M S considerare dal valore minimo al valore medio
P considerare dal valore medio al valore massimo

UTENSILI
 p. 93

MATERIALI
 p. 263

DATI TECNICI
 p. 241