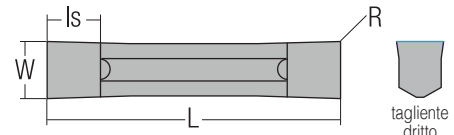
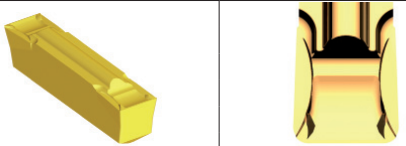




CTDS super-finitura (tornitura)						ISO 513																																									
						KM			PM																																						
▽▽▽ tagliente secondario rettificato						TILOX rivestimento PVD			TILOX rivestimento PVD			NANOSPEED rivestimento PVD																																			
						P			M			K			N			S			H																										
						P			M			K			N			S			H																										
S	DESCRIZIONE					W	R	L	Ls	STOCK			STOCK																																		
30	CTDS 302					3.08 ^{+0.10}	0.2	20.00	3.0	●			○			●																															
40	CTDS 402					4.08 ^{+0.10}	0.2	20.00	3.0	●			○			●																															
50	CTDS 502					5.13 ^{+0.10}	0.2	25.00	3.0	●			●			●																															
Velocità di taglio Vc [m/min]	ACCIAI					P			★			★			☆																																
	ACCIAI INOSSIDABILI					M			☆			☆			★																																
	GHISE					K			☆																																						

○ lavorazione stabile ○ uso generico ⊕ condizioni difficili

★ prima scelta - ☆ seconda scelta

		Raggio inserto	Larghezza inserto W		
			3	4	5
	Avanzamento fn [mm/giro]	R 0.2	0.07÷0.12	0.09÷0.14	0.11÷0.17
	Avanzamento fn [mm/giro]	R 0.2	0.14÷0.18	0.16÷0.21	0.20÷0.27
	Asportazione radiale ap [mm]		0.25÷1.50	0.25÷1.50	0.25÷1.50

M considerare dal valore minimo al valore medio

P K considerare dal valore medio al valore massimo

UTENSILI



MATERIALI



DATI TECNICI

