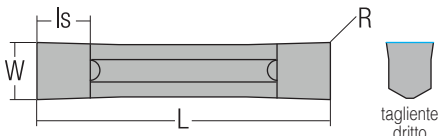





MTNSG acciaio inossidabile, alluminio e titanio						ISO 513 TILOX rivestimento PVD															
∇∇∇ inserto rettificato e lucidato 																					
							P ☆ M ★ K N ★ S ☆ H														
s	DESCRIZIONE	W	R	L	Is	STOCK															
20+25	MTNSG 202	1.95 ^{+0.025}	0.2	20.00	2.0	●															
	MTNSG 2.5	2.45 ^{+0.025}	0.2	20.10	2.0	●															
30	MTNSG 302	2.95 ^{+0.025}	0.2	19.95	3.5	●															
	304	2.95 ^{+0.025}	0.4	19.95	3.5	●															
40	MTNSG 402	3.95 ^{+0.025}	0.2	19.85	3.5	●															
	404	3.95 ^{+0.025}	0.4	19.85	3.5	●															
	408	3.95 ^{+0.025}	0.8	19.85	3.5	●															
50	MTNSG 504	5.00 ^{+0.025}	0.4	24.85	4.2	●															
	508	5.00 ^{+0.025}	0.8	24.85	4.2	●															
	MTNSG 604	6.00 ^{+0.025}	0.4	29.80	4.9	●															
60	608	6.00 ^{+0.025}	0.8	29.80	4.9	●															
	612	6.00 ^{+0.025}	1.2	29.80	4.9	○															
	MTNSG 808	7.95 ^{+0.025}	0.8	29.65	6.4	○															
80	812	7.95 ^{+0.025}	1.2	29.65	6.4	○															
	MTNSG 1008	9.95 ^{+0.025}	0.8	29.70	8.1	○															
100	1012	9.95 ^{+0.025}	1.2	29.70	8.1	○															
	Velocità di taglio Vc [m/min]	ACCIAI					P	☆ 70÷200													
ACCIAI INOSSIDABILI						M	★ 50÷160														
MATERIALI NON FERROSI						N	★ 200÷500														
LEGHE RESISTENTIAL CALORE						S	☆ 30÷60														

○ lavorazione stabile ○ uso generico ⊕ condizioni difficili

★ prima scelta - ☆ seconda scelta

	Raggio inserto	Larghezza inserto W							
		2	2.5	3	4	5	6	8	10
 Avanzamento fn [mm/giro]	R 0.2	0.05÷0.10	0.06÷0.11	0.07÷0.12	0.09÷0.14	-	-	-	-
	R 0.4	-	-	0.07÷0.13	0.09÷0.15	0.11÷0.19	0.13÷0.23	-	-
	R 0.8	-	-	-	0.09÷0.17	0.11÷0.21	0.13÷0.25	0.18÷0.34	0.22÷0.38
	R 1.2	-	-	-	-	-	0.13÷0.26	0.18÷0.35	0.22÷0.40
 Avanzamento fn [mm/giro]	R 0.2	0.10÷0.15	0.12÷0.16	0.14÷0.18	0.16÷0.21	-	-	-	-
	R 0.4	-	-	0.16÷0.20	0.18÷0.24	0.20÷0.30	0.22÷0.36	-	-
	R 0.8	-	-	-	0.20÷0.28	0.23÷0.35	0.24÷0.42	0.32÷0.56	0.32÷0.65
	R 1.2	-	-	-	-	-	0.24÷0.46	0.32÷0.62	0.32÷0.72
Asportazione radiale ap [mm]	R 0.2	0.25÷1.50	0.25÷1.50	0.25÷2.00	0.25÷2.50	-	-	-	-
	R 0.4	-	-	0.50÷2.00	0.50÷2.50	0.50÷3.00	0.50÷3.50	-	-
	R 0.8	-	-	-	1.00÷2.50	1.00÷3.00	1.00÷3.50	1.00÷4.50	1.00÷6.00
	R 1.2	-	-	-	-	-	1.50÷3.50	1.50÷4.50	1.50÷6.00

UTENSILI



MATERIALI



DATI TECNICI



M S considerare dal valore minimo al valore medio

P N considerare dal valore medio al valore massimo