

<b>RTNX</b> impiego universale							ISO 513 KM TILOX rivestimento PVD										
				<b>P</b> ★ <b>M</b> ★ <b>K</b> ★ <b>N</b> <b>S</b> <b>H</b>													
s	DESCRIZIONE	W	R	L	ls	STOCK											
20	<b>RTNX 210</b>	2.05 <sup>+0.10</sup>	1	20.10	1.76	●											
30	<b>RTNX 315</b>	3.05 <sup>+0.15</sup>	1.5	20.00	2.60	●											
40	<b>RTNX 420</b>	4.05 <sup>+0.15</sup>	2	20.00	3.40	●											
50	<b>RTNX 525</b>	5.05 <sup>+0.25</sup>	2.5	25.00	4.10	●											
60	<b>RTNX 630</b>	6.05 <sup>+0.25</sup>	3	30.00	4.90	●											
80	<b>RTNX 840</b>	8.05 <sup>+0.25</sup>	4	30.00	6.50	●											
100	<b>RTNX 1050</b>	10.05 <sup>+0.25</sup>	5	30.00	8.10	●											
Velocità di taglio Vc [m/min]		ACCIAI				<b>P</b> ★	70÷200										
		ACCIAI INOSSIDABILI				<b>M</b> ★	50÷160										
		GHISE				<b>K</b> ★	80÷220										

○ lavorazione stabile    ○ uso generico    ○ condizioni difficili

★ prima scelta - ☆ seconda scelta

	Raggio inserto	Raggio inserto R							
		R1	R1.5	R2	R2.5	R3.0	R4.0	R5	
	Avanzamento fn [mm/giro]	0.05÷0.11	0.08÷0.15	0.09÷0.17	0.11÷0.21	0.13÷0.25	0.18÷0.34	0.22÷0.40	
	Avanzamento fn [mm/giro]	0.12÷0.18	0.18÷0.28	0.20÷0.34	0.23÷0.42	0.24÷0.50	0.32÷0.67	0.35÷0.78	
	Asportazione radiale ap [mm]	0.00÷1.00	0.00÷1.50	0.00÷2.00	0.00÷2.50	0.00÷3.00	0.00÷4.00	0.00÷5.00	

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

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

### UTENSILI



### MATERIALI



### DATI TECNICI

