

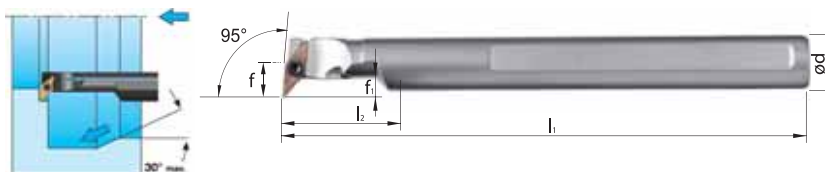


Frese in metallo duro • Fresatura modulare • Seghe circolari • Seghe a tazza • Lame • Barrette • Frese ad inserti • Punte ad inserti •
Portainseri per filettare, troncare e scanalare • Inserti e ricambi • Godronatura • Brocciatura/Stozzatura • Utensili saldobrasati



Portainseri per tornitura interna 95° stelo in metallo duro

Portainseri per tornitura interna stelo in **metallo duro**, sede per inserto positivo a norma ISO con fissaggio a vite, **passaggio interno del lubrorefrigerante**, da utilizzare nelle lavorazioni di tornitura e alesatura anche di fori ciechi.



Codice	€	ISO	Dimensioni					
			ø d (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	f (mm)	f1 (mm)	D min (mm)
A620640108	---	E 08F SVLCR 05	8	80	26	5	3	9,2
A620640110	---	E 10H SVLCR 07	10	100	32	7	5	12,5
A620640112	---	E 12K SVLCR 07	12	125	40	9	6	15,5
A620640116	---	E 16M SVLCR 07	16	150	55	11	5	19,5
A620640208	---	E 08F SVLCL 05	8	80	26	5	3	9,2
A620640210	---	E 10H SVLCL 07	10	100	32	7	5	12,5
A620640212	---	E 12K SVLCL 07	12	125	40	9	6	15,5
A620640216	---	E 16M SVLCL 07	16	150	55	11	5	19,5

Ricambi		
		
Inserto	Vite	Giravite
VCMT 0501	A910350110	A559250055
VCMT-VCMT 0702	A910350008	A559250060
VCMT 0501	A910350110	A559250055
VCMT-VCMT 0702	A910350008	A559250060

Ricambi: vedi pag. 492/493/494.

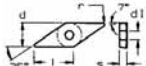
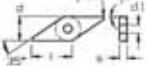
Codice € 			Foto	Denominazione	Figura	Dimensioni (mm)					Classi metallo duro											
						l	d	s	d1	r	Non rivestiti		Rivestiti								Cerne	
											NK 15	NP 25	RP 200	RP 300	RK 300	RK 400	KTP 230	TIN	TIALN	CX 55		
A931050155		◆ 10		VCMT 050102 EN-PM1		5,4	3,1	1,59	1,7	0,2							●					
A931050105		◆ 10		VCMT 050102 FN-ALU		5,4	3,1	1,59	1,7	0,2	●											
A931050205		◆ 10		VCMT 070201 FN-ALU		6,92	3,97	2,38	2,2	0,1	●											
A931050305		◆ 10		VCMT 070202 FN-ALU		6,92	3,97	2,38	2,2	0,2	●											
A931050405		◆ 10		VCMT 070204 FN-ALU		6,92	3,97	2,38	2,2	0,4	●											
A931100255		◆ 10		VCMT 070202 EN-PM1		6,92	3,97	2,38	2,2	0,2							●					
A931100355		◆ 10		VCMT 070204 EN-PM1		6,92	3,97	2,38	2,2	0,4								●				

Tabella materiali e parametri di utilizzo consigliati vedi pag. 388/389/390/391.