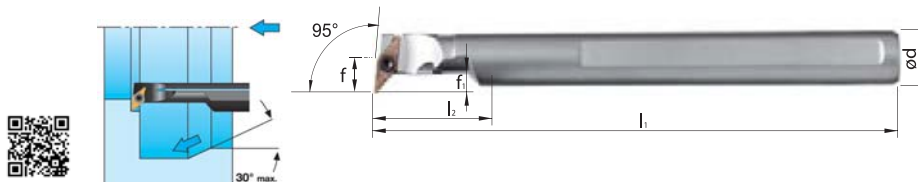




Frese in metallo duro • Fresatura modulare • Seghe circolari • Seghe a tazza • Lame • Barrette • Frese ad inserti • Punte ad inserti •
Portainseri per filettare, troncatura e scanalatura • Inserti e ricambi • Godronatura • Brocciatura/Stozzatura • Utensili saldobrasati • Lubrorefrigeranti e sistemi

TKN Portainsero per tornitura interna 95° stelo in metallo duro

Portainsero 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.



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

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: vedi pag. 523/524/525/526.

Codice	€	Pz.	Foto	Denominazione	Figura	Dimensioni (mm)					Classi metallo duro																
						l	d	s	d1	r	Non rivestiti		Rivestiti						Cermet CX 55								
											NK 15	NP 25	RP 200	RP 300	RK 300	RK 400	KTP 230	TIN		TIALN							
A931050155	◆	10		VCGT 050102 EN-PM1		5,4	3,1	1,59	1,7	0,2																	
A931050105	◆	10		VCGT 050102 FN-ALU		5,4	3,1	1,59	1,7	0,2	●																
A931050205	◆	10		VCGT 070201 FN-ALU		6,92	3,97	2,38	2,2	0,1	●																
A931050305	◆	10		VCGT 070202 FN-ALU		6,92	3,97	2,38	2,2	0,2	●																
A931050405	◆	10		VCGT 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. 418/419/420/421.