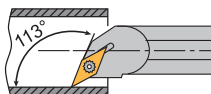




Frese in metallo duro • Fresatura modulare • Seghe circolari • Seghe a tazza • Lame • Barrette • Frese ad inserti • Punte ad inserti •
Portainseri per filettare, troncatura e scanalatura • Inserti e ricambi • Godronatura • Brocciatura/Stozzatura • Utensili saldobrasati • Lubrificanti e sistemi

TKN Portainsero per tornitura interna 113° 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 lubrificante**, da utilizzare nelle lavorazioni di tornitura, alesatura e copiatura.



Codice	€	ISO	Dimensioni					
			ø d (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	f (mm)	f1 (mm)	D min (mm)
A620740108	◆	E-08F SVXCR-05	8	80	26	5	3	9,2
A620740110	◆	E-10H SVXCR-07	10	100	32	7	3	12,5
A620740112	◆	E-12K SVXCR-07	12	125	40	9	3	15,5
A620740116	◆	E-16M SVXCR-07	16	150	55	11	3	19,5
A620740208	◆	E-08F SVXCL-05	8	80	26	5	3	9,2
A620740210	◆	E-10H SVXCL-07	10	100	32	7	3	12,5
A620740212	◆	E-12K SVXCL-07	12	125	40	9	3	15,5
A620740216	◆	E-16M SVXCL-07	16	150	55	11	3	19,5

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

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.