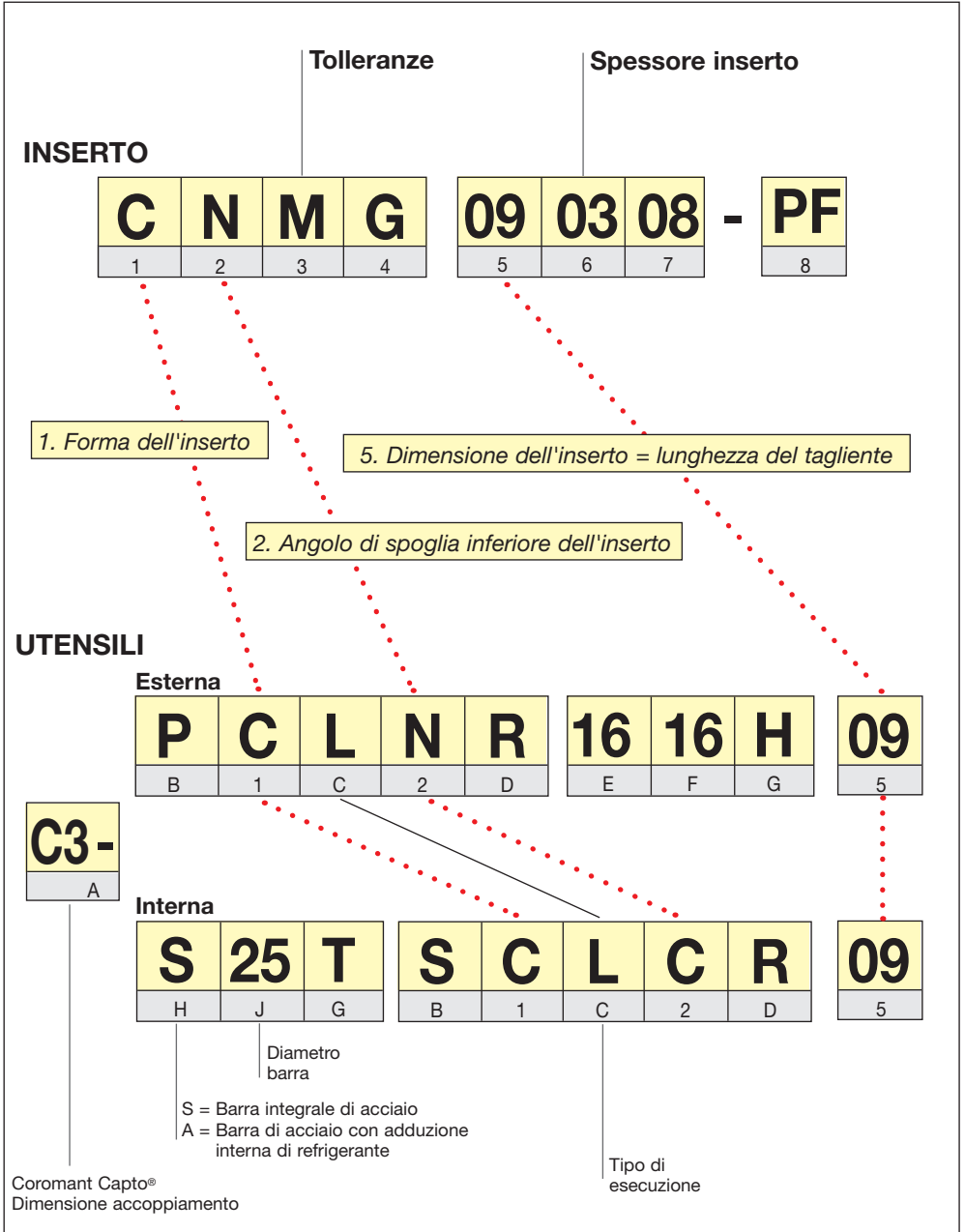
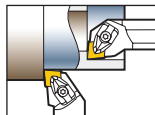


Utensili di tornitura

Chiave dei codici per inserti ed utensili
Estratta da ISO 1832—1991





Utensili di tornitura

Chiave dei codici per inserti ed utensili
Estratta da ISO 1832—1991

1. FORMA DELL'INSERTO						
80° C	55° D	R	S	T	35° 35° V	80° 80° W

2. ANGOLO DI SPOGLIA INFERIORE DELL'INSERTO		
5° B	7° C	0° N

4. TIPO DI INSERTO	
A	G
M	T

5. DIMENSIONE DELL'INSERTO = LUNGHEZZA DEL TAGLIENTE						
<i>l</i> mm: 06—19	07—15	06—12	09—19	06—22	11—16	06—08

7. RAGGIO DI PUNTA														
	04 $r_{\epsilon} = 0,4$	Raggi di punta consigliati come scelta prioritaria: <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>T-MAX P</th> <th>CoroTurn 107</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Finitura</td> <td>08</td> <td>04</td> </tr> <tr> <td>Lav. media</td> <td>08</td> <td>08</td> </tr> <tr> <td>Sgrossatura</td> <td>12</td> <td>08</td> </tr> </tbody> </table>		T-MAX P	CoroTurn 107	Finitura	08	04	Lav. media	08	08	Sgrossatura	12	08
			T-MAX P	CoroTurn 107										
	Finitura		08	04										
	Lav. media		08	08										
	Sgrossatura		12	08										
08 $r_{\epsilon} = 0,8$														
12 $r_{\epsilon} = 1,2$														
16 $r_{\epsilon} = 1,6$														
24 $r_{\epsilon} = 2,4$														

8. GEOMETRIA – OPZIONI DEL COSTRUTTORE
Il costruttore può aggiungere al codice due simboli per descrivere la geometria dell'inserto, esempio: -PF = ISO P Finitura -MR = ISO M Sgrossatura

B. SISTEMA DI BLOCCAGGIO			
D 	M 	P 	S
Staffa (RC)	Cuneo / Staffa cuneo	Leva	Vite

D. TIPO DI ESECUZIONE	
R	 Destra
L	 Sinistra
N	 Neutra

E. ALTEZZA DELLO STELO
 <i>h</i>

F. LARGHEZZA DELLO STELO
 <i>b</i>

G. LUNGHEZZA DELL'UTENSILE	
 Lunghezza dello stelo = l_1 in mm	 <i>l</i> ₁
H = 100	S = 250
K = 125	T = 300
M = 150	U = 350
P = 170	V = 400
Q = 180	W = 450
R = 200	Y = 500