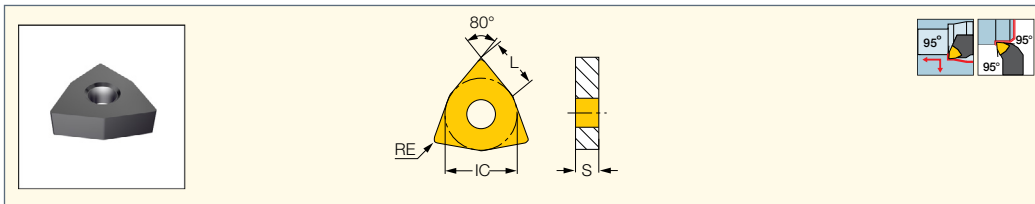


**ISOTURN**

**WNGA-Ceramici**

Inserti ceramici bilaterali con spoglia piana per ghise



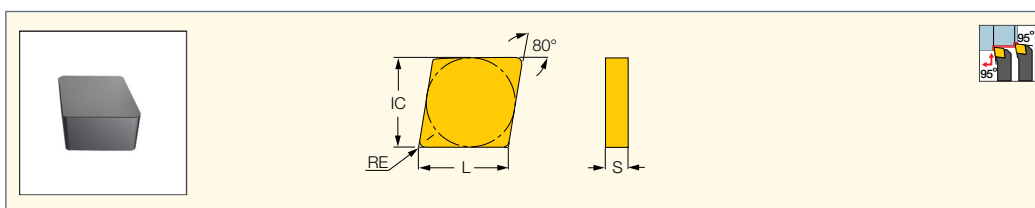
Descrizione	Dimensioni				Tenace ↔ Duro			Parametri di Taglio Consigliati	
	L	IC	S	RE	IS8	IS80	IS6	a <sub>p</sub> (mm)	f (mm/giro)
<b>WNGA 080408T</b>	8.70	12.70	4.76	0.80	●			2.00-4.00	0.20-0.60
<b>WNGA 080412T</b>	8.70	12.70	4.76	1.20	●	●	●	2.00-5.00	0.03-0.95

- Per la guida tecnica e i parametri di taglio, vedere pag 122-134, 236-248
- Per gli utensili, vedere pag: A/S-MWLN/L-W (103) • A/S-PWLN/L (104) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PWLN/L-08-JHP (9) • DWLN/L (10)
- HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • MWLN/L-W (18)
- PWLN/L (8) • PWLN/L-08-JHP (9) • PWLN/L-X (11) • PWLN/L-X-JHP (12) • PWLN/L-X-JHP-MC (13) • S-DWLN/L (99) • S-MULNR-MW (105)
- DWLN/L-JHP-MC (10)

**ISOTURN**

**CNGN-Ceramici**

Inserti bilaterali, rombici a 80°, ceramici con fase negativa di rinforzo per ghise, acciai temprati e leghe a base nichel



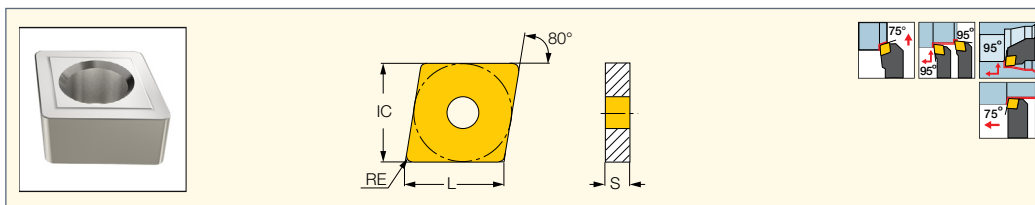
Descrizione	Dimensioni				Tenace ↔ Duro							Parametri di Taglio Consigliati		
	L	IC	S	RE	IW7	IS35	IS25	IS8	IS80	IN23	IN22	IN420	a <sub>p</sub> (mm)	f (mm/giro)
<b>CNGN 120404T</b>	12.90	12.70	4.76	0.40	●					●			1.00-3.00	0.10-0.43
<b>CNGN 120408E</b>	12.90	12.70	4.76	0.80		●							1.00-3.00	0.10-0.50
<b>CNGN 120408T</b>	12.90	12.70	4.76	0.80	●			●		●	●	●	1.00-3.00	0.10-0.50
<b>CNGN 120412E</b>	12.90	12.70	4.76	1.20		●							1.00-5.00	0.10-0.50
<b>CNGN 120412T</b>	12.90	12.70	4.76	1.20	●					●			1.00-4.00	0.10-0.50
<b>CNGN 120416T</b>	12.90	12.70	4.76	1.60	●								1.00-5.00	0.10-0.50
<b>CNGN 120708E</b>	12.90	12.70	7.94	0.80		●							1.00-4.00	0.10-0.50
<b>CNGN 120708T</b>	12.90	12.70	7.94	0.80	●	●	●			●			1.00-4.00	0.10-0.50
<b>CNGN 120712E</b>	12.90	12.70	7.94	1.20		●							1.00-5.00	0.10-0.50
<b>CNGN 120712T</b>	12.90	12.70	7.94	1.20	●		●	●					1.00-4.00	0.10-0.50
<b>CNGN 120716T</b>	12.90	12.70	7.94	1.60	●		●		●				1.00-5.00	0.10-0.50

- Per la guida tecnica e i parametri di taglio, vedere pag 122-134, 236-248
- Per gli utensili, vedere pag: CCLNR/L (88)

**ISOTURN**

**CNMG-Ceramic**

Inserti bilaterali, rombici a 80°, con fase negativa di rinforzo per ghise, acciai temprati



Descrizione	Dimensioni				Tenace ↔ Duro		Parametri di Taglio Consigliati	
	L	IC	S	RE	IN23	IN22	a <sub>p</sub> (mm)	f (mm/giro)
<b>CNMG 120404T</b>	12.90	12.70	4.76	0.40	●		1.00-3.00	0.05-0.20
<b>CNMG 120408T</b>	12.90	12.70	4.76	0.80	●	●	1.00-3.00	0.05-0.20

- Per la guida tecnica e i parametri di taglio, vedere pag 122-134, 236-248
- Per gli utensili, vedere pag: A/S-PCLNR/L (101) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24)
- DCBNR/L (26) • DCLNR/L (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15)
- PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23) • S-DCLNR/L (99)
- S-MULNR-MW (105) • A/S-PCLNR/L-X/G (102) • DCLNR/L-JHP-MC (25)