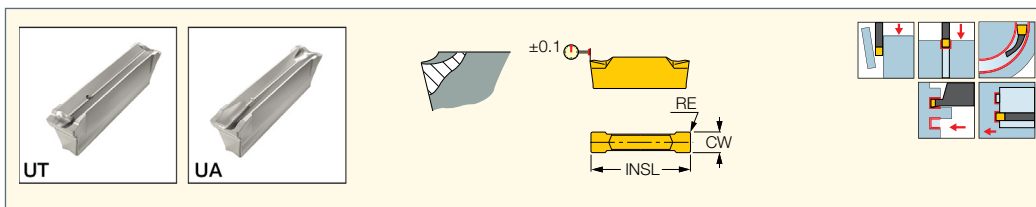


DGN-UT/UA

Inseri bilaterali per troncatura e scanalatura di leghe Cr-Ni, acciai a basso tenore di carbonio e materiali duttili, con bassi avanzamenti



Descrizione	Dimensioni						Tenace ↔ Duro								Parametri di Taglio Consigliati	
	CW	CWTOL ⁽¹⁾	RE	RETOL ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾	INSL	IC328	IC1030	IC1028	IC354	IC350	IC1010	IC308	IC908		IC20
DGN 2202UA	2.20	0.03	0.20	0.020	18.00	19.90	●		●	●						0.04-0.13
DGN 2202UT	2.20	0.03	0.20	0.020	18.00	19.60		●			●			●		0.03-0.11
DGN 3003UA	3.00	0.03	0.25	0.020	18.00	20.50	●	●	●	●		●	●	●		0.04-0.15
DGN 3003UT	3.00	0.03	0.25	0.020	18.00	20.50							●	●		0.04-0.13
DGN 4003UA	4.00	0.04	0.30	0.020	- (4)	19.40	●			●						0.05-0.16
DGN 4003UT	4.00	0.04	0.30	0.020	- (4)	19.30	●			●				●		0.04-0.15
DGN 5003UT	5.00	0.04	0.30	0.020	- (4)	19.00	●		●				●	●		0.05-0.18
DGN 6008UT	6.00	0.04	0.80	0.050	- (4)	19.10	●			●			●	●		0.06-0.20

• Per le velocità di taglio consigliate e la guida tecnica, vedere pag 538-547

(1) Tolleranza larghezza (+/-)

(2) Tolleranza raggio (+/-)

(3) Profondità di taglio massima

(4) Nessun limite di profondità

Per gli utensili, vedere pag: C#-HELIR/L (265) • D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515)

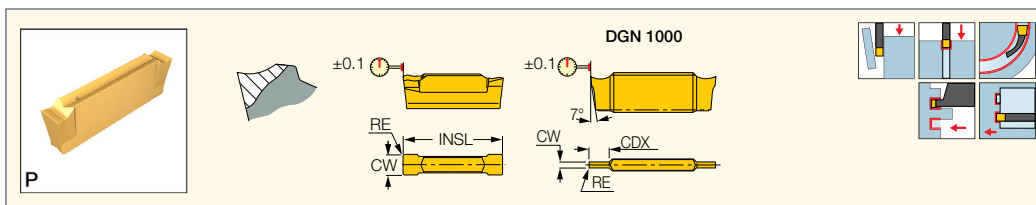
• DGFH (268) • DGFH-JHP (269) • DGFHL-26B-TR-D (470) • DGFHR/L (468) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470) • DGFHR/L-BC-JHP (469) • DGFS (469)

• DGPAD-JHP (480) • DGPAD-XL-JHP (480) • DGTR/L (476) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (473) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (474) • DGTR/L-B-D-SH (471)

• DGTR/L-B/BC-D (475) • DGTR/L-BC-T (476) • HELIR/L (266) • HGPAD (267) • HGPAD-JHP (267) • NQCH-DGTR/L-D-SH-JHP (472)

DGN-P

Inseri bilaterali per troncatura e scanalatura di materiali soffici e minuterie



Descrizione	Dimensioni						IC508	Parametri di Taglio Consigliati
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	INSL	CDX ⁽³⁾		
DGN 1000P	1.00	0.05	0.02	0.020	20.00	3.00	●	0.02-0.05
DGN 1500P	1.50	0.05	0.02	0.020	20.00	18.00	●	0.02-0.07
DGN 2000P	2.00	0.05	0.02	0.020	20.00	18.00	●	0.02-0.08
DGN 3000P	3.00	0.05	0.02	0.020	20.00	18.00	●	0.02-0.10

• Per le velocità di taglio consigliate e la guida tecnica, vedere pag 538-547

(1) Tolleranza larghezza (+/-)

(2) Tolleranza raggio (+/-)

(3) Profondità di taglio massima

Per gli utensili, vedere pag: D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515) • DGFH (268)

• DGFH-JHP (269) • DGFHL-26B-TR-D (470) • DGFHR/L (468) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470) • DGFHR/L-BC-JHP (469) • DGFS (469) • DGPAD-JHP (480)

• DGPAD-XL-JHP (480) • DGTR/L (476) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (473) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (474) • DGTR/L-B-D-SH (471) • DGTR/L-B-D-TR (477)

• DGTR/L-B-T-SH (476) • DGTR/L-B/BC-D (475) • NQCH-DGTR/L-D-SH-JHP (472)