



Tabella materiali

Descrizione		P (acciaio)				M (inox)				K (ghisa)				N (alluminio)				S (titanio)				
		P10	P20	P30	P40	M10	M20	M30	M40	K10	K20	K30	K40	N10	N20	N30	N40	S10	S20	S30	S40	
CX55 (X55) Consigliato per la finitura di tutti i tipi di materiale, ottima resistenza all'usura, solo per taglio continuo (senza rivestimento).	cermet	CX55				CX55				CX55												
NK15 (K15) Consigliato per le lavorazioni dell' alluminio, rame e leghe di ottone . Ottima resistenza all'usura, buona tenuta del tagliente con taglio continuo (senza rivestimento).														NK15								
NP25 (P25) Consigliato per le lavorazioni di acciai con taglio continuo e interrotto (senza rivestimento).		NP25																				
RP200 (P200) (CVD) Consigliato per le lavorazioni di acciai legati, tenaci, temperati fino a 50 HRc, ghise sferoidali, in conchiglia, superleghe. Buona resistenza all'usura e tenuta del tagliente con taglio continuo (rivestimento Multistrato).		RP200								RP200												
RP 300 (P300) (CVD) Consigliato per le lavorazioni di tutti i tipi di acciaio inossidabile . Ottima resistenza all'usura, buona tenuta del tagliente con taglio continuo. Indicato per taglio interrotto su tutti i tipi di acciaio (rivestimento Multistrato).		metallo duro					RP300															
RK 300 (K300) (CVD) Consigliato per le lavorazioni di ghise in genere e di acciai legati . Buona resistenza all'usura e tenuta del tagliente, con taglio continuo o leggermente interrotto (rivestimento Multistrato).			RK300								RK300											
RK 400 (K400) (CVD) Consigliato per le lavorazioni di ghise in genere e di acciai legati . Buona resistenza all'usura e tenuta del tagliente, con taglio continuo e interrotto (rivestimento Multistrato).			RK400								RK400											
TIN (PVD) Impiego generico, buona resistenza all'usura e tenuta del tagliente, con taglio continuo o leggermente interrotto (rivestimento Multistrato).							TIN															
TIALN (PVD) Impiego generico, buona resistenza all'usura e tenuta del tagliente, con taglio continuo e interrotto (rivestimento Multistrato).					TiALN																	



Taglio continuo



Taglio leggermente interrotto



Taglio interrotto

Fresatura		P	M	K	N	S	H
	APHT 100304	NP25	P25				
	fz	0,07-0,15					
	ap	0,1-4					
	APHT 100304	TIN	P20-P40	M20-M40			
	fz	0,07-0,18	0,07-0,18				
	ap	0,1-4	0,1-4				
	APHT 100304	TIALN	P20-P25	M20-M35	K20-K30		
	fz	0,07-0,20	0,07-0,20	0,07-0,20			
	ap	0,5-4	0,5-4	0,5-4			
	APHT 1604 PDR	NP25	P25				
	fz	0,10-0,18					
	ap	0,1-7					
	APHT 1604 PDR	TIN	P20-P40	M20-M40			
	fz	0,10-0,20	0,08-0,18				
	ap	0,1-7	0,1-7				
	APHT 1604 PDR	TIALN	P20-P25	M20-M35	K20-K30		
	fz	0,05-0,20	0,05-0,20	0,05-0,20			
	ap	0,5-7	0,5-7	0,5-7			
	APHT 1604 PDR	TIALN	P20-P25	M20-M35	K20-K30		
	VC	120-280	80-200	120-230			