



PROMOZIONE XNGX HU

Fine serie

Validità dal 1 settembre al 1 ottobre 2020 od esaurimento scorte

CODICE	€
XNGX 040304 M.10 HU M40-P	4,80
XNGX 040304 M.10 HU P20-P	4,80
XNGX 040304 M.10 HU SM40-P	6,40
XNGX 080604 M.18 HU M40-P	6,60
XNGX 080604 M.18 HU P20-P	6,60

CODICE	€
XNGX 080608 M.18 HU P20-P	6,60
XNGX 080608 M.12 HU M40-P	6,60
XNGX 080608 M.12 HU SM40-P	8,90
XNGX 080612 M.12 HU M40-P	6,60
XNGX 080612 M.18 HU P10-P	6,60
XNGX 080612 M.18 HU P20-P	6,60

PARAMETRI DI TAGLIO/CUTTING PARAMETERS

CODICE	P	M	K	N	S	H	Vc	m/min	70 - 150
XNGX 040304 M.10 HU M40-P	x						sf/min	229,6 - 492	
							fz	mm	0,08 - 0,16
							in		0,003 - 0,0063
							ap	mm	2
							in		0,08
XNGX 040304 M.10 HU P20-P	x						Vc	m/min	160 - 280
							sf/min		524,8 - 918,4
							fz	mm	0,1 - 0,2
							in		0,004 - 0,0079
							ap	mm	2
							in		0,08
XNGX 040304 M.10 HU SM40-P	x						Vc	m/min	60 - 160
							sf/min		196,8 - 524,8
							fz	mm	0,08 - 0,16
							in		0,003 - 0,0063
							ap	mm	2
							in		0,08
XNGX 080604 M.18 HU M40-P	x						Vc	m/min	70 - 150
							sf/min		229,6 - 492
							fz	mm	0,15 - 0,3
							in		0,006 - 0,0118
							ap	mm	3,5
							in		0,14
XNGX 080604 M.18 HU P20-P	x						Vc	m/min	160 - 280
							sf/min		524,8 - 918,4
XNGX 080608 M.18 HU P20-P	x						fz	mm	0,16 - 0,32
							in		0,006 - 0,0126
							ap	mm	3,5
							in		0,14
XNGX 080608 M.12 HU M40-P	x						Vc	m/min	60 - 160
							sf/min		196,8 - 524,8
							fz	mm	0,11 - 0,22
							in		0,004 - 0,0087
							ap	mm	3,5
							in		0,14
XNGX 080608 M.12 HU SM40-P	x						Vc	m/min	60 - 160
							sf/min		196,8 - 524,8
							fz	mm	0,16 - 0,32
							in		0,006 - 0,00126
							ap	mm	3,5
							in		0,14
XNGX 080612 M.12 HU M40-P	x						Vc	m/min	70 - 150
							sf/min		229,6 - 492
							fz	mm	0,16 - 0,32
							in		0,006 - 0,00126
							ap	mm	3,5
							in		0,14
XNGX 080612 M.18 HU P10-P	x						Vc	m/min	180 - 300
							sf/min		590,4 - 984
							fz	mm	0,16 - 0,32
							in		0,006 - 0,00126
							ap	mm	3,5
							in		0,14
XNGX 080612 M.18 HU P20-P	x						Vc	m/min	160 - 280
							sf/min		524,8 - 918,4
							fz	mm	0,16 - 0,32
							in		0,006 - 0,00126
							ap	mm	3,5
							in		0,14

GRADI/GRADE

HU P10P	P	PVD	Lavorazione degli acciai basso medio e altolegati a Vc. alte. Consigliata lav. a secco. <i>Machining of low-medium and high-alloy steel in Vc. high. Work recommended dry.</i>
HU P20P	P	PVD	Lavorazione degli acciai basso medio e altolegati a Vc. medio alte. Consigliat lavorazione a secco. <i>Machining of low-medium and high-alloy steel in Vc. medium high. Dry machining recommended.</i>
HU M40P	M	PVD	Inox e superleghe in condizioni instabili. Riv. PVD <i>Stainless steel and super alloys in unstable conditions.</i>
HU SM40P	S M	PVD	Superleghe, inconel, leghe di titanio, duplex e inox con o senza refrigerante. <i>Super alloys, inconel, titanium alloys, duplex and stainless steel with or without coolant.</i>