

W = 2.0 E W = 2.2



Geometria E



Geometria F



Geometria EN

MATERIALE DA LAVORARE	PROFONDITÀ MAX	W	INSERTO	LEGA 1° SCELTA	α	PORTAININSERTO CAT. GENERALE HORN 06/07 VEDI PAGINE
1	18	2.0	S224.0200.E2	Ti25	0°	P22-P23/P26-P28
2	18	2.0	S224.0200.E2	ALX5	0°	P22-P23/P26-P28
3 - 4	18	2.0	S224.0200.F2	ALX5	0°	P46-P49/P51-P53
1 - 2 - 3 - 4	25	2.0	S100.0200.EN2	ALX3	0°	P46-P49/P51-P53
1 - 2 - 3 - 4	25	2.2	S100.0220.EN2	ALX3	0°	



Geometria E



Geometria F



Geometria EN

W = 3.0

MATERIALE DA LAVORARE	PROFONDITÀ MAX	W	INSERTO	LEGA 1° SCELTA	α	PORTAININSERTO CAT. GENERALE HORN 06/07 VEDI PAGINE
1	18	3.0	S224.0300.E2	Ti25	0°	P22-P29
2	18	3.0	S224.0300.E2	ALX5	0°	P22-P29
3 - 4	18	3.0	S224.0300.F2	ALX5	0°	P22-P29
1 - 2 - 3 - 4	50	3.0	S100.0300.EN2	ALX3	0°	P46-P48-P49-P51-P52-P55



Geometria EN

W = 4.0 - 5.0 PER TRONCATURA DI DIAMETRI SUPERIORI A 45 mm

MATERIALE DA LAVORARE	PROFONDITÀ MAX	W	INSERTO	LEGA 1° SCELTA	α	PORTAININSERTO CAT. GENERALE HORN 06/07 VEDI PAGINE
1 - 2 - 3 - 4	55	4.0	S100.0400.EN3	ALX3	0°	P46-P48-P49-P56
1 - 2 - 3 - 4	55	5.0	S100.0500.EN3	ALX3	0°	

CLASSIFICA MATERIALE DI IMPIEGO PIÙ COMUNE:

1 = acciai automatici

2 = acciai da costruzione e da cementazione e tempra

3 = acciai inox austenitici

4 = acciai inox martensitici