



poliangolar®

SUGGERIMENTI MONTAGGIO

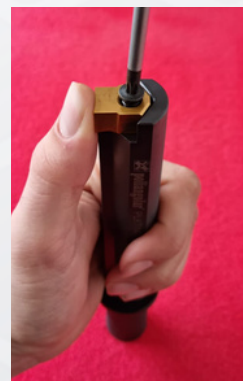
ASSEMBLY INSTRUCTION



Verifica il giusto accoppiamento portautensile ed inserto.
Check that insert and tool holder are matching.



Inserire la vite Torx di serraggio.
Insert the Torx screw.



Mantenere premuto il tagliente sulla battuta del portautensile durante il serraggio della vite.
Press and hold the insert on the edge of the tool holder during the tightening of the screw.

PARAMETRI DI TAGLIO PER STOZZATURA

CUTTING PARAMETERS FOR SLOTTING

	ALLUMINIO Alluminium	ACCIAIO TENERO Soft steel	GHISA Cast iron	ACCIAIO COMUNE Common steel	ACCIAIO BONIFICATO Hardened steel	ACCIAIO INOX Inox	PLASTICA Plastic	BRONZO OTTONE Bronze Brass
Velocità di taglio consigliata (mm/min) Cutting speed (mm/min)	10.000	8.000	6.000	6.000	5.000	5.000	10.000	7.000
Incremento consigliato (mm) Recommended feed (mm)	0,2	0,11	0,13	0,08	0,06	0,06	0,25	0,1
Incremento max. consigliato (mm) Max recommended feed (mm)	0,25	0,15	0,2	0,12	0,08	0,08	0,3	0,15
Incremento min. consigliato (mm) Min. recommended feed (mm)	0,15	0,06	0,06	0,04	0,03	0,03	0,2	0,05

ADEGUARE GLI INCREMENTI A SECONDA DELLA DIMENSIONE DELLA STOZZATURA
Adjust the feeds according to the size of the slotting