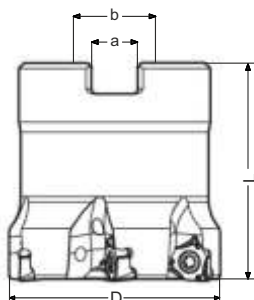


M382D...

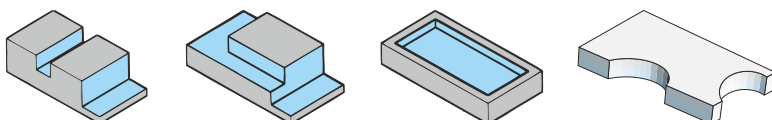
Shoulder milling cutters
Fraises à dresser
Eckmesserkopf
Fresas para escuadrar

Frese per spallamenti e spianatura per inserto WNMX0403..

[illegible]

MATERIALI - MATERIALS		HB	fz (mm)	ap (mm)	Velocità di Taglio – Cutting Speed – Vc m/min						
					PM4125	PM4325	PM4425	PM4530			
P	ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	120-300	0,2	1–3	150	200	250	220			
	ACCIAIO LEGATO - ALLOY STEEL	180-350	0,15	1–3	130	180	220	200			
	ACCIAIO ALTO LEGATO - HIGH ALLOY STEEL	300-330	0,15	1–3	110	150	200	170			
M	INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,1	1–3	100		150	130			
K	GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	120-260	0,25	1–3			200	180			
	GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON	160-250	0,2	1–3			180	160			
	GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	130-230	0,2	1–3			160	180			
N	ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	60-130	0,2	1–3							
	RAME E SUE LEGHE - COPPER	90-110	0,15	1–3							
	NON METALLICI - PLASTICS		0,15	1–3							
S	LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY	200-320	0,1	1–3			40				
	TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	400-1050	0,1	1–3			50				

Tipo di lavorazione - Recommended machining types



F x 11



L 2 - L 7

