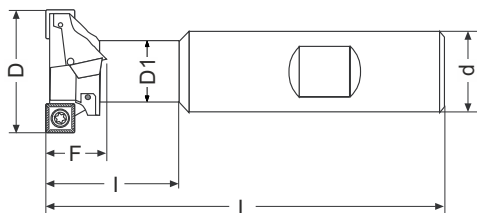
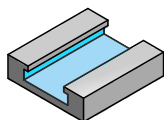


Frese per cave a “T” per inserto XPMT..

[illegible]

MATERIALI - MATERIALS		HB	fz (mm)		Velocità di Taglio – Cutting Speed – Vc m/min							
							PM4325					
P	ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	120-300	0,05-0,1				220					
	ACCIAIO LEGATO - ALLOY STEEL	180-350	0,05-0,1				180					
	ACCIAIO ALTO LEGATO - HIGH ALLOY STEEL	300-330	0,05-0,1				150					
M	INOX AUSTENITICO - AUSTENITIC STEEL	180-230	0,05-0,1				200					
	INOX DUPLEX	180-230	0,05-0,1				100					
	INOX MARTENSITICO - MARTENSITIC STEEL	180-230	0,05-0,1				150					
K	GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	120-260	0,05-0,1				180					
	GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON	160-250	0,05-0,1				150					
	GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	130-230	0,05-0,1				150					
N	ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	60-130	0,1-0,2				600					
	RAME E SUE LEGHE - COPPER	90-110	0,1-0,2				600					
	NON METALLICI - PLASTICS		0,1-0,2				600					

Tipo di lavorazione - Recommended machining types



F x 11



L2-L7

