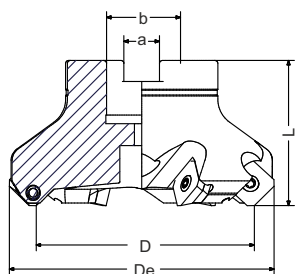
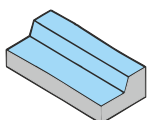


Frese per spianatura a 45° per inserto SEK..13T3

[illegible]

MATERIALI - MATERIALS		HB	fz (mm)	ap (mm)	Velocità di Taglio – Cutting Speed – Vc m/min							
						PM4125	PM4325					
P	ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	120-300	0,2	1-3		220	250					
	ACCIAIO LEGATO - ALLOY STEEL	180-350	0,15	1-3		160	200					
	ACCIAIO ALTO LEGATO - HIGH ALLOY STEEL	300-330	0,15	1-3		130	170					
M	INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,1	1-3		120	130					
K	GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	120-260	0,25	1-3		130	200					
	GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON	160-250	0,2	1-3		140	180					
	GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	130-230	0,2	1-3		140	200					
N	ALUMINIO E SUE LEGHE - ALLUMINIUM	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 9



L 2 - L 7

