

SCS...- 45°

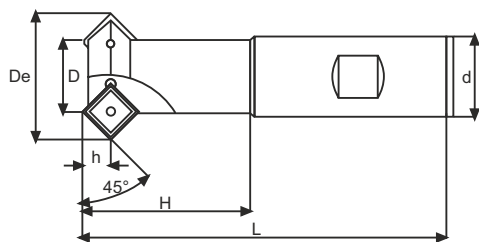
Chamfering milling cutter at 45°

Fraise à chanfreiner 45°

Fasenfräser 45°

Fresas para chaflanar 45°

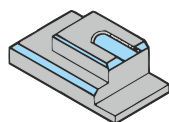
Fresa per smussare a 45° per inserto SD..0903..



Codice Code	Dimensioni / Dimensions							Inserto Insert	Parti di ricambio / Spare parts	
	D	De	h	d	Z	H	L			
SCS0516	5	16	5.5	16	1	35	90	SD..0903..	TX4006	BTX15
SCS1526	15	26	5.5	20	2	40	110	SD..0903..	TX4006	BTX15
SCS2536	25	36	5.5	25	3	45	130	SD..0903..	TX4006	BTX15
Serie Lunga - Long Serie										
SCS0516XL	5	16	5.5	16	1	35	200	SD..0903..	TX4006	BTX15
SCS1526XL	15	26	5.5	20	2	40	200	SD..0903..	TX4006	BTX15
SCS2536XL	25	36	5.5	25	3	45	200	SD..0903..	TX4006	BTX15

MATERIALI - MATERIALS		HB	fz (mm)	ap (mm)	Velocità di Taglio - Cutting Speed - Vc m/min							
					PM4125	PM4135	PM4325	PM4335				
P	ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	120-300	0,2	1-3	200		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	140		180					
M	INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,1	1-3	110		130					
K	GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	120-260	0,25	1-3	130		180					
	GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON	160-250	0,2	1-3	150		160					
	GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	130-230	0,2	1-3	150		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								
	TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	400-1050	0,1	1-3								

Tipo di lavorazione - Recommended machining types



F x 8



L 2 - L 7

