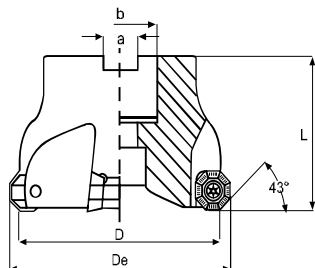


Shoulder milling cutters at 43°  
 Fraises à surfacer à 43°  
 Planmesserkopl 43°  
 Fresas para planear à 43°

## M182D...

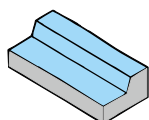
Frese per spianatura a 43° per inserto OFEX05T3



Codice Code	Dimensioni / Dimensions						Inserto Insert	Parti di ricambio / Spare parts	
	D	De	Z	L	a	b			
M182D40	40	47	3	40	8.4	16	OFEX05T3	TX4010	BTX15
M182D50	50	57	4	40	10.4	22	OFEX05T3	TX4010	BTX15
M182D63	63	70	5	40	10.4	22	OFEX05T3	TX4010	BTX15
M182D80	80	87	6	50	12.4	27	OFEX05T3	TX4010	BTX15
M182D100	100	107	7	50	14.4	32	OFEX05T3	TX4010	BTX15

MATERIALI - MATERIALS	HB	fz (mm)	ap (mm)	Velocità di Taglio - Cutting Speed - Vc m/min					
				PM2440	PM4125	PM4325	PM4530	PM6515	
<b>P</b> ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	120-300	0,2	1-3	240	220	250			
ACCIAIO LEGATO - ALLOY STEEL	180-350	0,15	1-3	200	160	200			
ACCIAIO ALTO LEGATO - HIGH ALLOY STEEL	300-330	0,15	1-3	160	130	170			
<b>M</b> INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,1	1-3	140	110	120			
GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	120-260	0,25	1-3		130	180			
<b>K</b> GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON	160-250	0,2	1-3		140	160			
GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	130-230	0,2	1-3		140	180			
<b>N</b> ALLUMINIO 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						
<b>S</b> LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY	200-320	0,1	1-3	40		40			
TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	400-1050	0,1	1-3	40		40			

Tipo di lavorazione - Recommended machining types



D x 6



H2 - H7

