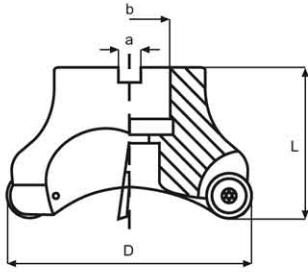


M142D...

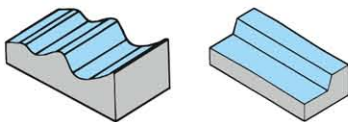
Frese per spianatura per inserto RDM..1204



Codice	Dimensioni fresa					20 inserti
	D	Z	L	a	b	
SETM142D40	40	4	40	8.4	16	RDMW1204MOSN PM4325
SETM142D50	50	4	50	10.4	22	RDMW1204MOSN PM4325
SETM142D63	63	5	50	10.4	22	RDMW1204MOSN PM4325

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	180	240				
ACCIAIO LEGATO - ALLOY STEEL	180-350	0,15	1-3	160	180				
ACCIAIO ALTO LEGATO - HIGH ALLOY STEEL	300-330	0,15	1-3	140	150				
M INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,1	1-3	130	130				
GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	120-260	0,25	1-3	200	160				
K GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON	160-250	0,2	1-3	180	140				
GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	130-230	0,2	1-3	200	150				
N 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						
S LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY	200-320	0,1	1-3		30				
TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	400-1050	0,1	1-3		40				

Tipo di lavorazione - Recommended machining types



D x 7



H 2 - H 7

