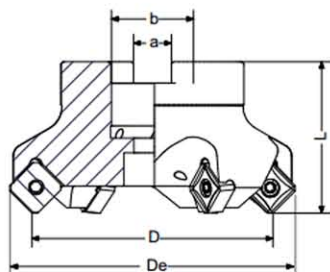


# M232D...

Shoulder milling cutters at 45°  
Fraises à surfer à 45°  
Planmesserkopl 45°  
Fresas para planear à 45°

Frese per spianatura a 45° per inserto SNEX1206



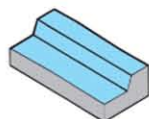
PM4530



Codice	Dimensioni fresa						10 inserti
	D	De	Z	L	a	b	
SETM232D50	50	63	4	40	10.4	22	SNEX1206
SETM232D63	63	76	6	40	10.4	22	SNEX1206
SETM232D80	80	93	7	50	12.4	27	SNEX1206

MATERIALI - MATERIALS		HB	fz (mm)	ap (mm)	Velocità di Taglio - Cutting Speed - Vc m/min			
					PM4425	PM4530		
P	ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	120-300	0,2	1-3	250	220		
	ACCIAIO LEGATO - ALLOY STEEL	180-350	0,15	1-3	220	200		
	ACCIAIO ALTO LEGATO - HIGH ALLOY STEEL	300-330	0,15	1-3	200	170		
M	INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,1	1-3	150	130		
K	GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	120-260	0,25	1-3	200	180		
	GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON	160-250	0,2	1-3	180	160		
	GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	130-230	0,2	1-3	160	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	40			
	TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	400-1050	0,1	1-3	50			

Tipo di lavorazione - Recommended machining types



D x 9



H 2 - H 7

