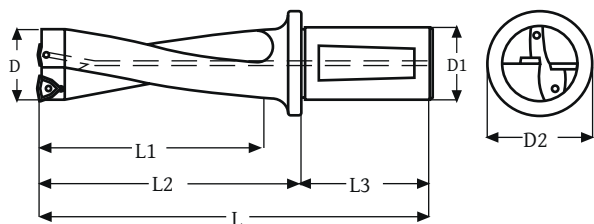


# FDMD...

Multi diameter Indexable drill  
Forets à plaquettes à diamètre multiple  
Mehrbereichs - Vollbohrer  
Punta para plaquitas de diametro multiple

### Punte ad inserto multi diametro

[illegible]

MATERIALI - MATERIALS		HB	Avanzamento – Feed/Revolution – fn mm					Velocità di Taglio – Cutting Speed – Vc m/min			
			D 18-24	D 24-30	D 30-38	D 39-45	D 45-50	PD4135	PD4325	CT4125	WD1010
P	ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	120-300	0,05-0,14	0,1-0,18	0,12-0,2	0,12-0,2		210	240	210	
	ACCIAIO LEGATO - ALLOY STEEL	180-350	0,05-0,14	0,1-0,18	0,12-0,2	0,12-0,2		170	180	170	
	ACCIAIO ALTO LEGATO - HIGH ALLOY STEEL	300-330	0,05-0,14	0,1-0,18	0,12-0,2	0,12-0,2		130	170	130	
M	INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,06-0,16	0,10-0,14	0,08-0,18	0,12-0,18		150	160	150	
K	GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	120-260	0,08-0,16	0,10-0,2	0,14-0,25	0,15-0,3		170	180	170	
	GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON	160-250	0,08-0,16	0,10-0,16	0,14-0,25	0,15-0,3		110	140	110	
	GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	130-230	0,08-16	0,10-0,2	0,14-0,25	0,15-0,3		120	160	120	
N	ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	60-130		0,10-0,2	0,12-0,2	0,15-0,25					300
	RAME E SUE LEGHE - COPPER	90-110		0,10-0,2	0,12-0,2	0,15-0,25					250
	NON METALLICI - PLASTICS										
S	LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY	200-320	0,04-0,08	0,05-0,10	0,08-0,14	0,10-0,5		50	50	40	
	TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	400-1050	0,04-0,08	0,08-0,16	0,08-0,14			40	50	60	

Ex 5 - Ex 6

L2-L7

