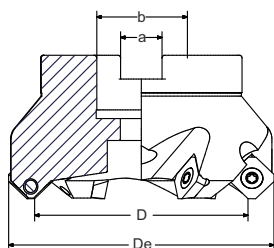


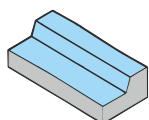
Frese per spianatura a 45° per inserto SEH..1204

[illegible]

Attacco / Shank DIN138

| 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 | | 220 | 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 | | 130 | 170 | | | | |
| M | INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL | 180-230 | 0,1 | 1-3 | | 130 | 140 | | | | |
| K | GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON | 120-260 | 0,25 | 1-3 | | 130 | 200 | | | | |
| | GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON | 160-250 | 0,2 | 1-3 | | 140 | 180 | | | | |
| | GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON | 130-230 | 0,2 | 1-3 | | 140 | 200 | | | | |
| N | ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALLUMINIUM | 60-130 | 0,2 | 1-3 | | | | | | | 500 |
| | RAME E SUE LEGHE - COPPER | 90-110 | 0,15 | 1-3 | | | | | | | 300 |
| | NON METALLICI - PLASTICS | | 0,15 | 1-3 | | | | | | | |
| S | LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY | 200-320 | 0,1 | 1-3 | | 50 | 40 | | | | |
| | TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM | 400-1050 | 0,1 | 1-3 | | | 50 | | | | |

Tipo di lavorazione - Recommended machining types



F x 8



L 2 - L 7

