

HSS-PM HSS-PM Line

Serie/Series 10105

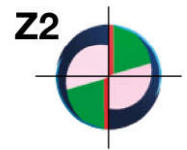
Frese a due taglienti
Two flute slot drills



Cod. Art.	X-85 (PM Co 8,8%)	COATED	D +0 -0,02	I	L	dh6	Z
101050200 CM	CMX		2	5	36	4	2
101050250 CM	CMX		2,5	5	36	4	2
101050300 CM	CMX		3	8	40	4	2
101050350 CM	CMX		3,5	8	40	4	2
101050400 CM	CMX		4	8	40	4	2
101050450 CM	CMX		4,5	10	45	6	2
101050500 CM	CMX		5	10	45	6	2
101050600 CM	CMX		6	10	45	6	2
101050700 CM	CMX		7	12	50	8	2
101050800 CM	CMX		8	12	50	8	2
101050900 CM	CMX		9	12	50	8	2
101051000 CM	CMX		10	16	56	10	2
101051100 CM	CMX		11	16	56	10	2
101051200 CM	CMX		12	20	65	12	2
101051300 CM	CMX		13	20	65	12	2
101051400 CM	CMX		14	20	65	12	2
101051500 CM	CMX		15	20	65	12	2
101051600 CM	CMX		16	25	78	16	2
101051700 CM	CMX		17	25	78	16	2
101051800 CM	CMX		18	25	78	16	2
101051900 CM	CMX		19	28	86	20	2
101052000 CM	CMX		20	28	86	20	2
101052200 CM	CMX		22	32	90	20	2
101052400 CM	CMX		24	36	100	25	2
101052500 CM	CMX		25	36	100	25	2
101052600 CM	CMX		26	36	100	25	2
101052800 CM	CMX		28	36	100	25	2
101053000 CM	CMX		30	40	110	25	2
101053200 CM	CMX		32	40	110	25	2



parametri tecnici a pag. / for technical parameters see page 119


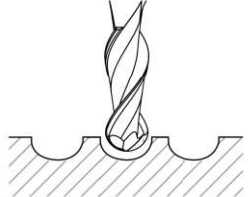
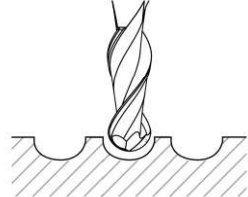


MATERIALI LAVORABILI / WORKPIECE MATERIALS

serie séries	TITANIO TITANIUM	HRSA HRSA	ACCIAI INOSSIDABILI STAINLESS STEELS	MATERIALI NON FERROSI NON FERROUS MATERIALS	LEGHE LEGGERE LIGHT ALLOYS	ACCIAI STEELS	GHISE CAST IRON
10105	●	●	●	●	○	●	●

● consigliata/recommended ● accettabile/acceptable ○ non consigliata/not recommended

Parametri di taglio/Cutting parameters

		10102 - 10105 10110 - 10125*	10140 - 10155*	12505 - 12520*			
Materiali <i>Materials</i>		Cava Slotting $ap = 0,5\phi$ $ae = 1\phi$	Sgrossatura Roughing $ap = 0,4\phi$ $ae = 0,9\phi$	Sgrossatura Roughing $ap = 0,4\phi$ $ae = 0,9\phi$			
							
Gruppo e descrizione <i>Group and description</i>		Vc (mt/min.)		Vc (mt/min.)			
		X-85 NON RIVESTITA UNCOATED	X-85 Skin	X-85 NON RIVESTITA UNCOATED	X-85 Skin	X-85 NON RIVESTITA UNCOATED	X-85 Skin Alu
Ghisa Cast Iron	Grigia e sferoidale <i>Grey and spheroidal</i>	20 - 25	45 - 50	20 - 25	45 - 50	-	-
	Basso contenuto di C <i>Low carbon content</i>	30 - 35	60 - 70	30 - 35	60 - 70	-	-
Acciaio Steel	Medio contenuto di C <i>Medium carbon content</i>	25 - 30	50 - 60	25 - 30	50 - 60	-	-
	Basso legato <i>Low alloyed</i>	25 - 30	50 - 60	25 - 30	50 - 60	-	-
	Alto legato <i>High alloyed</i>	20 - 25	40 - 50	20 - 25	40 - 50	-	-
Materiali non ferrosi Light alloys	Acciaio da stampi e utensili <i>Die/tool steel</i>	15 - 20	30 - 40	15 - 20	30 - 40	-	-
	Alluminio non legato <i>Unalloyed aluminium</i>	-	-	-	-	110 - 120	250 - 260
	Alluminio Si < 6% <i>si < 6% aluminium</i>	-	-	-	-	70 - 80	170 - 180
	Materiali termoplastici <i>Thermoplastic materials</i>	-	-	-	-	130 - 140	270 - 280
	Rame/Ottone <i>Copper/Brass</i>	30 - 35	75 - 80	30 - 35	75 - 80	30 - 35	75 - 80
		Avanzamento fz mm/tagliente FEED mm/tooth					
D							
3		0,009		0,009		0,006	
4		0,013		0,012		0,010	
5		0,015		0,016		0,015	
6		0,018		0,018		0,020	
8		0,025		0,025		0,035	
10		0,030		0,035		0,050	
12		0,040		0,050		0,070	
16		0,065		0,090		0,120	
20		0,090		0,110		0,145	

* series **10125**; series **10155**; series **12520** fz consigliato | RECOMMENDED -50%