

HSS-PM HSS-PM Line

Serie/Series 10140

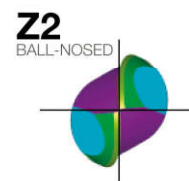
Frese a due taglienti a testa semisferica
Ball nosed two flute slot drills



Cod. Art.	X-85 (PM Co 8,5%)	COATED	Dø8	I	L	dh6	Z
101400100 CM	CMX		1	3	47	6	2
101400150 CM	CMX		1,5	3	47	6	2
101400200 CM	CMX		2	4	48	6	2
101400300 CM	CMX		3	5	49	6	2
101400400 CM	CMX		4	7	51	6	2
101400500 CM	CMX		5	8	52	6	2
101400600 CM	CMX		6	8	52	6	2
101400700 CM	CMX		7	10	60	10	2
101400800 CM	CMX		8	11	61	10	2
101400900 CM	CMX		9	11	61	10	2
101401000 CM	CMX		10	13	63	10	2
101401100 CM	CMX		11	13	70	12	2
101401200 CM	CMX		12	16	73	12	2
101401300 CM	CMX		13	16	73	12	2
101401400 CM	CMX		14	16	73	12	2
101401500 CM	CMX		15	19	79	16	2
101401600 CM	CMX		16	19	79	16	2
101401700 CM	CMX		17	19	79	16	2
101401800 CM	CMX		18	19	79	16	2
101401900 CM	CMX		19	22	88	20	2
101402000 CM	CMX		20	22	88	20	2
101402200 CM	CMX		22	22	88	20	2
101402500 CM	CMX		25	26	102	25	2
101402800 CM	CMX		28	26	102	25	2
101403000 CM	CMX		30	26	102	25	2
101403200 CM	CMX		32	32	112	32	2



parametri tecnici a pag. 1 for technical parameters see page 119


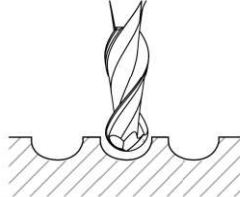
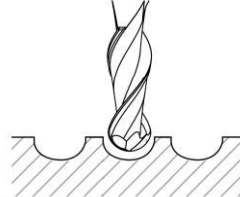


MATERIALI LAVORABILI / WORKPIECE MATERIALS

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
10140	●	●	●	●	○	●	●

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

Parametri di taglio/Cutting parameters

		10102 - 10105 10110 - 10125*	10140 - 10155* 24120	12505 - 12520*			
Materiali Materials		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 Group and description		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 Grey and spheroidal	20 - 25	45 - 50	20 - 25	45 - 50	-	-
	Basso contenuto di C Low carbon content	30 - 35	60 - 70	30 - 35	60 - 70	-	-
Acciaio Steel	Medio contenuto di C Medium carbon content	25 - 30	50 - 60	25 - 30	50 - 60	-	-
	Basso legato Low alloyed	25 - 30	50 - 60	25 - 30	50 - 60	-	-
	Alto legato High alloyed	20 - 25	40 - 50	20 - 25	40 - 50	-	-
	Acciaio da stampi e utensili Die/tool steel	15 - 20	30 - 40	15 - 20	30 - 40	-	-
Materiali non ferrosi Light alloys	Alluminio non legato Unalloyed aluminium	-	-	-	-	110 - 120	250 - 260
	Alluminio Si < 6% si < 6% aluminium	-	-	-	-	70 - 80	170 - 180
	Materiali termoplastici Thermoplastic materials	-	-	-	-	130 - 140	270 - 280
	Rame/Ottone Copper/Brass	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%