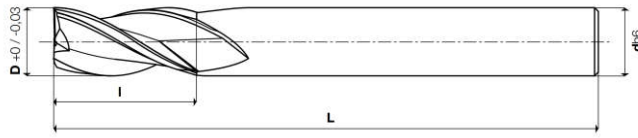


Serie/Series 14105

Frese a tre taglienti
Three flute end mills



COATING Skin	W A RICHIESTA ON REQUEST	F A RICHIESTA ON REQUEST	$\lambda^{\circ}s$ 32	N	UNI 8244 DIN 844A ISO 1641/1	
------------------------	--------------------------------	--------------------------------	--------------------------	---	------------------------------------	--

Cod. Art.	X-85 (PM Co 8,5%)	COATED	D ⁺⁰ -0,03	I	L	dh6	Z
141050200 CM	CMX		2	7	51	6	3
141050250 CM	CMX		2,5	8	52	6	3
141050300 CM	CMX		3	8	52	6	3
141050350 CM	CMX		3,5	10	54	6	3
141050400 CM	CMX		4	11	55	6	3
141050450 CM	CMX		4,5	11	55	6	3
141050500 CM	CMX		5	13	57	6	3
141050550 CM	CMX		5,5	13	57	6	3
141050600 CM	CMX		6	13	57	6	3
141050650 CM	CMX		6,5	16	66	10	3
141050700 CM	CMX		7	16	66	10	3
141050800 CM	CMX		8	19	69	10	3
141050900 CM	CMX		9	19	69	10	3
141051000 CM	CMX		10	22	72	10	3
141051100 CM	CMX		11	22	79	12	3
141051200 CM	CMX		12	26	83	12	3
141051300 CM	CMX		13	26	83	12	3
141051400 CM	CMX		14	26	83	12	3
141051500 CM	CMX		15	32	92	16	3
141051600 CM	CMX		16	32	92	16	3
141051700 CM	CMX		17	32	92	16	3
141051800 CM	CMX		18	32	92	16	3
141051900 CM	CMX		19	38	98	16	3
141052000 CM	CMX		20	38	98	16	3
141052200 CM	CMX		22	38	104	20	3
141052400 CM	CMX		24	45	121	25	3
141052500 CM	CMX		25	45	121	25	3
141052600 CM	CMX		26	45	121	25	3
141052800 CM	CMX		28	45	121	25	3
141053000 CM	CMX		30	45	121	25	3
141053200 CM	CMX		32	53	133	32	3
141053400 CM	CMX		34	53	133	32	3
141053500 CM	CMX		35	53	133	32	3
141053600 CM	CMX		36	53	133	32	3
141053800 CM	CMX		38	63	143	32	3
141054000 CM	CMX		40	63	143	32	3
141054500 CM	CMX		45	63	143	32	3
141054800 CM	CMX		48	75	155	32	3
141055000 CM	CMX		50	75	155	32	3



parametri tecnici a pag. / for technical parameters see page 121


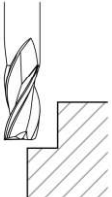


MATERIALI LAVORABILI / WORKPIECE MATERIALS

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
14105	●	●	●	●	○	●	●

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

Parametri di taglio/Cutting parameters

		14105 14120* 14135**	14505 14520*	14505 14520*	
Materiali Materials		Contornatura Shouldering $ap = 1,5\phi$ $ae = 0,15\phi$		Contornatura Shouldering $ap = 1,5\phi$ $ae = 0,5\phi$	
					
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
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	-	-	-	-
	Alluminio Si < 6% si < 6% aluminium	-	-	-	-
	Materiali termoplastici Thermoplastic materials	-	-	-	-
	Rame/Ottone Copper/Brass	30 - 35	75 - 80	30 - 35	75 - 80
		Avanzamento fz mm/tagliente FEED mm/tooth			
D					
3		0,010		0,010	
4		0,015		0,015	
5		0,020		0,020	
6		0,025		0,023	
8		0,035		0,024	
10		0,045		0,030	
12		0,056		0,035	
16		0,090		0,054	
20		0,120		0,070	

* series 14120; series 14120 fz consigliato | RECOMMENDED -30%

** series 14135 fz consigliato | RECOMMENDED -50%