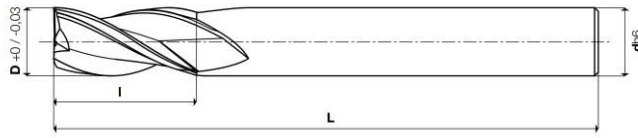


## Serie/Series 14105

Frese a tre taglienti  
Three flute end mills



Cod. Art.	X-85 (PM Co 8,5%)	COATED	D <sup>+0</sup> <sub>-0,03</sub>	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


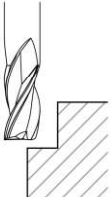


### MATERIALI LAVORABILI / WORKPIECE MATERIALS

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 <b>Skin</b>	X-85 NON RIVESTITA UNCOATED	X-85 <b>Skin</b>
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%