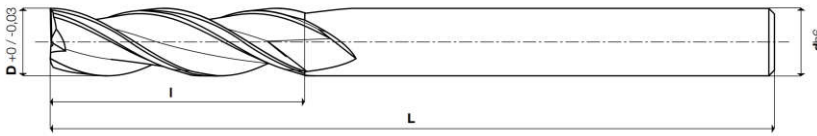


## Serie/Series 14135

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
141350600	CM	CMX	6	56	106	10	3
141350700	CM	CMX	7	63	113	10	3
141350800	CM	CMX	8	63	113	10	3
141350900	CM	CMX	9	70	120	10	3
141351000	CM	CMX	10	70	120	10	3
141351100	CM	CMX	11	80	137	12	3
141351200	CM	CMX	12	80	137	12	3
141351300	CM	CMX	13	80	137	12	3
141351400	CM	CMX	14	80	137	12	3
141351500	CM	CMX	15	90	150	16	3
141351600	CM	CMX	16	90	150	16	3
141351700	CM	CMX	17	90	150	16	3
141351800	CM	CMX	18	100	166	20	3
141351900	CM	CMX	19	110	176	20	3
141352000	CM	CMX	20	110	176	20	3
141352200	CM	CMX	22	110	176	20	3
141352500	CM	CMX	25	125	201	25	3
141352800	CM	CMX	28	135	211	25	3
141353000	CM	CMX	30	140	216	25	3
141353200	CM	CMX	32	150	230	32	3



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

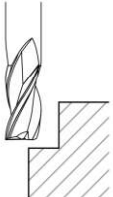
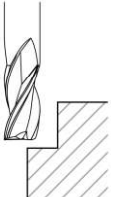



### MATERIALI LAVORABILI / WORKPIECE MATERIALS

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
14135	●	●	●	●	○	●	●

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

# Parametri di taglio/Cutting parameters

		14105 14120* 14135**		14505 14520*		14505 14520*	
<b>Materiali</b> <i>Materials</i>		Contornatura <i>Shouldering</i> $ap = 1,5\phi$ $ae = 0,15\phi$		Contornatura <i>Shouldering</i> $ap = 1,5\phi$ $ae = 0,15\phi$		Contornatura <i>Shouldering</i> $ap = 1,5\phi$ $ae = 0,5\phi$	
							
<b>Gruppo e descrizione</b> <i>Group and description</i>		Vc (mt/min.)		Vc (mt/min.)		Vc (mt/min.)	
		X-85 NON RIVESTITA UNCOATED	X-85 <i>Skin</i>	X-85 NON RIVESTITA UNCOATED	X-85 <i>Skin</i>	X-85 NON RIVESTITA UNCOATED	X-85 <i>Skin</i>
Ghisa Cast iron	Grigia e sferoidale <i>Grey and spheroidal</i>	20 - 25	45 - 50	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	30 - 35	60 - 70
	Medio contenuto di C <i>Medium carbon content</i>	25 - 30	50 - 60	25 - 30	50 - 60	25 - 30	50 - 60
Acciaio Steel	Basso legato <i>Low alloyed</i>	25 - 30	50 - 60	25 - 30	50 - 60	25 - 30	50 - 60
	Alto legato <i>High alloyed</i>	20 - 25	40 - 50	20 - 25	40 - 50	20 - 25	40 - 50
	Acciaio da stampi e utensili <i>Die/tool steel</i>	15 - 20	30 - 40	15 - 20	30 - 40	15 - 20	30 - 40
Materiali non ferrosi Light ferrous materials Light alloys	Alluminio non legato <i>Unalloyed aluminium</i>	-	-	-	-	-	-
	Alluminio Si < 6% <i>si &lt; 6% aluminium</i>	-	-	-	-	-	-
	Materiali termoplastici <i>Thermoplastic materials</i>	-	-	-	-	-	-
	Rame/Ottone <i>Copper/Brass</i>	30 - 35	75 - 80	30 - 35	75 - 80	30 - 35	75 - 80
	<b>D</b>	<b>Avanzamento fz mm/tagliente FEED mm/tooth</b>					
	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%