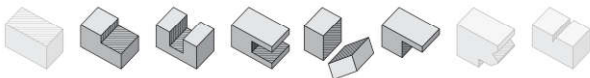


Cod. Art.	X-85 (PM Co 8,5%)	COATED	D +0,05 -0	Sk11	C1	dH7	$\lambda^\circ$	Z
041102016	CM	CMX	63	1,6	33	22	20	32
041102020	CM	CMX	63	2	33	22	20	32
041102025	CM	CMX	63	2,5	33	22	20	32
041102030	CM	CMX	63	3	33	22	20	28
041102035	CM	CMX	63	3,5	33	22	20	28
041103020	CM	CMX	80	2	36	22	20	36
041103025	CM	CMX	80	2,5	36	22	20	36
041103030	CM	CMX	80	3	36	22	20	32
041103035	CM	CMX	80	3,5	36	22	20	32
041104020	CM	CMX	100	2	46	27	20	44
041104025	CM	CMX	100	2,5	46	27	20	44
041104030	CM	CMX	100	3	46	27	20	40
041104035	CM	CMX	100	3,5	46	27	20	40
041105020	CM	CMX	125	2	52	32	20	44
041105025	CM	CMX	125	2,5	52	32	20	44
041105030	CM	CMX	125	3	52	32	20	44
041105035	CM	CMX	125	3,5	52	32	20	40
041105040	CM	CMX	125	4	52	32	20	40
041106030	CM	CMX	160	3	58	32	20	50
041106040	CM	CMX	160	4	58	32	20	50
041106050	CM	CMX	160	5	58	32	20	50
041107040	CM	CMX	200	4	80	40	20	60
041107050	CM	CMX	200	5	80	40	20	60
041107060	CM	CMX	200	6	80	40	20	60
041108060	CM	CMX	250	6	90	50	15	68
041108080	CM	CMX	250	8	90	50	15	68
041108100	CM	CMX	250	10	90	50	15	68
041108120	CM	CMX	250	12	90	50	15	68



parametri tecnici a pag. / for technical parameters see page 128

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
04110	●	●	●	○	○	●	●

# Parametri di taglio/Cutting parameters

		04110*		04105*		04105**	
Materiali Materials		Cava Slotting $ap = 0,1\phi$ $ae = S$		Cava Slotting $ap = 0,1\phi$ $ae = S$		Cava Slotting $ap = 0,1\phi$ $ae = S$	
Gruppo e descrizione Group and description		Vc (mt/min.)		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>	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	20 - 25	45 - 50
	Basso contenuto di C Low carbon content	30 - 35	70 - 80	30 - 35	70 - 80	30 - 35	70 - 80
	Medio contenuto di C Medium carbon content	30 - 35	70 - 80	30 - 35	70 - 80	30 - 35	70 - 80
Acciaio Steel	Basso legato Low alloyed	25 - 30	70 - 75	25 - 30	70 - 75	25 - 30	70 - 75
	Alto legato High alloyed	20 - 30	60 - 70	20 - 30	60 - 70	20 - 30	60 - 70
	Acciaio da stampi e utensili Die/tool steel	15 - 20	30 - 40	15 - 20	30 - 40	15 - 20	30 - 40
Acciaio Inossidabile Stainless Steel	AISI 304 - 416 - 420	-	15 - 20	-	15 - 20	-	15 - 20
	AISI 316 - 440	-	15 - 20	-	15 - 20	-	15 - 20
	17-4 ph 15-5 ph	-	10 - 15	-	10 - 15	-	10 - 15
	Leghe Cr - Co Cr - Co alloys	-	10 - 15	-	10 - 15	-	10 - 15
	Duplex F51	-	5 - 10	-	5 - 10	-	5 - 10
	Super Duplex F55	-	5 - 10	-	5 - 10	-	5 - 10

D	s	Avanzamento fz mm/giro FEED mm/rpm					
		X-85 UNCOATED	X-85 Skin	X-85 UNCOATED	X-85 Skin	X-85 UNCOATED	X-85 Skin
63	<b>1,6+3,5</b>	0,035 ÷ 0,038	0,035 ÷ 0,038	-	-	-	-
80	<b>2+3,5</b>	0,041 ÷ 0,044	0,041 ÷ 0,044	-	-	-	-
100	<b>2+3,5</b>	0,047 ÷ 0,050	0,047 ÷ 0,050	-	-	-	-
125	<b>2+4</b>	0,055 ÷ 0,060	0,055 ÷ 0,060	-	-	-	-
160	<b>3+5</b>	0,065	0,065	-	-	-	-
200	<b>÷6</b>	0,070	0,070	-	-	-	-
250	<b>6+12</b>	0,075	0,075	-	-	-	-
50	<b>4+10</b>	-	-	0,040	0,040	0,025 ÷ 0,030	0,025 ÷ 0,030
63	<b>4+20</b>	-	-	0,050 ÷ 0,060	0,050 ÷ 0,060	0,035 ÷ 0,040	0,035 ÷ 0,040
80	<b>4+20</b>	-	-	0,065 ÷ 0,070	0,065 ÷ 0,070	0,042 ÷ 0,046	0,042 ÷ 0,046
100	<b>4+25</b>	-	-	0,075 ÷ 0,085	0,075 ÷ 0,085	0,048 ÷ 0,054	0,048 ÷ 0,054
125	<b>5+28</b>	-	-	0,090 ÷ 0,100	0,090 ÷ 0,100	0,056 ÷ 0,060	0,056 ÷ 0,060
160	<b>6+32</b>	-	-	0,105 ÷ 0,115	0,105 ÷ 0,115	0,066 ÷ 0,078	0,066 ÷ 0,078
200	<b>8+32</b>	-	-	0,120 ÷ 0,125	0,120 ÷ 0,125	0,084 ÷ 0,096	0,084 ÷ 0,096
250	<b>14+32</b>	-	-	0,128 ÷ 0,140	0,128 ÷ 0,140	0,105	0,105

\* frese a disco a 3 tagli elicoidali alternati | SIDE AND FACE MILLING CUTTERS STAGGERED TEETH

\*\* frese a disco a 3 tagli dritti | SIDE AND FACE MILLING CUTTERS STRAIGH TEETH